

" راهنمای استفاده از تایمر جوش مدل p307 "


پس از نصب دستگاه و اطمینان از اتصال صحیح سیمهای پشت دستگاه و چک نهایی اتصالات آن برق دستگاه را وصل می نمایید.


در صورتیکه ورودی سیگنالهای اخطار آب ، هوا و یا حرارت دستگاه اتصال کوتاه شده یا به سنسورهای مناسب متصل شده باشند دستگاه در حالت اجرای برنامه قرار می گیرد و با فشار پدال دستگاه شروع به کار خواهد کرد .

بر روی صفحه نمایشگر دستگاه عبارت زیر ظاهر خواهد شد .

در این حالت دستگاه در مد اجرای برنامه می باشد.




در همین حالت می توان مقدار حرارت جوش را تنظیم نمود . توسط دکمه  درصد حرارت جوش (HEAT) تا حداکثر 99% افزایش داد.


همچنین توسط دکمه  درصد حرارت جوش را تا حداقل 1% کاهش داد .

توجه : پارامتر تعداد سیکلهای جوش (WELD) نمایش داده و در این قسمت فقط جهت اطلاع اپراتور می باشد و قابل تنظیم در این قسمت نمی باشد .

حالت AUTO :

در این مد با فشار دکمه  می توان با فشار مداوم پدال بصورت اتوماتیک عمل جوشکاری را انجام داد . در ضمن بر روی نمایشگر کلمه AUTO ظاهر خواهد شد.

حالت Single :


با فشار دکمه  و قرار گرفتن دستگاه در این حالت با فشار هر بار پدال عمل جوش فقط یکبار انجام خواهد گرفت و بر روی نمایشگر کلمه SINGLE بجای کلمه AUTO ظاهر خواهد شد .

توجه شود که پدال دستگاه حداقل تا زمان جوش باید فشرده نگه داشته شود در غیر اینصورت فکها از هم باز شده و عمل جوش انجام نمی گیرد .





با فشردن این دکمه دستگاه در حالت بدون جوش قرار می گیرد و کل پروسه جوش بدون حرارت دهی به قطعه کار انجام می پذیرد در این حالت بجای نمایش درصد حرارت جوش عبارت No Weld ظاهر خواهد شد .






روش تنظیم پارامترهای پروسه جوش


جهت تنظیم پارامترهای جوش ابتدا دکمه  را فشار دهید در این مد بر روی نمایشگر شکل




مقابل ظاهر خواهد شد .

معمولاً علامت کنار پارامتر سمت چپ بصورت چشمک زن دیده میشود که می توان توسط دکمه های  یا  مقدار آن را بین 1 تا 99 سیکل تغییر داد که زمان (Squeeze) جهت تنظیم پایین آمدن فک استفاده می شود.

سپس دکمه  را فشار دهید علامت آیگون بصورت چشمک زن در می آید که تعداد سیکلهای جوش (WELD) می باشد که با استفاده از دکمه های  یا  بین 1 تا 99 سیکل تغییر می کند .
با فشار مجدد دکمه  علامت پارامتر (HOLD) بصورت چشمک زن ظاهر می شود که زمان نگهداشتن کار توسط فکها جهت سرد شدن جوش می باشد و قابل تنظیم است و در آخر با فشار دوباره  علامت پارامتر (OFF) یا همان زمان باز شدن فکها از هم و آزاد شدن قطعه کار می باشد و به مقدار لازم تنظیم می کنیم.

* با فشار دادن پشت سر هم کلید  حالت چشمک زن برای هر علامت بترتیب ایجاد شده و عمل تنظیم را می توان انجام داد .

در انتها برای ورود به حالت اجرای پروسه جوش دکمه  را فشار دهید تا به مد قبلی اجرای جوش باز گردید .

جهت خاموش کردن دستگاه در حالتیکه پدال دستگاه فشرده نیست دکمه  را به مدت ۴ ثانیه فشرده

نگه دارید ، در این صورت بر روی نمایشگر عبارت

SYSTEM IS OFF PRESS ESC TO ON

 ظاهر خواهد شد که با فشار دادن دوباره این دکمه دستگاه مجدد بحالت جوش باز خواهد گشت .

نصب ، راه اندازی و نگهداری

شرایط محل نصب

۱. تا حد امکان عاری از دود ، گرد و غبار و رطوبت .
۲. دور از میدانهای قوی الکتریکی یا مغناطیسی .
۳. دور از تابش مستقیم نور خورشید یا نور خیلی شدید .
۴. در محل ثابت و عاری از تکانهای شدید .
۵. دمای مجاز C ۱۰- الی C ۵۰ (درجه سانتیگراد)
۶. محل نصب را طوری انتخاب کنید که امکان جابجایی هوا در اطراف دستگاه جهت خنک شدن آن موجود باشد.
۷. از کار کردن با دستهای کثیف ، چرب و یا خیس روی دستگاه خودداری شود.

راه اندازی

کلیه اتصالات ترمینال دستگاه را مطابق نقشه فنی (شکل ۱۳) انجام دهید و مطمئن شوید که :

۱. سیمهای برق ورودی بطور صحیح به دستگاه وصل شده اند .
 ۲. سنسورهای سه گانه ورودی وصل شده اند و اگر سنسورها وجود ندارند اتصال کوتاه شده باشند.
 ۳. سیم کشی شیر برقی ها بصورت درست انجام شده است . توجه داشته باشید که خروجی شیر برقی ها روی ترمینال بصورت رله (پاسیو) بوده و فاقد ولتاژ میباشد. بنابراین منبع تغذیه شیر برقی باید با رله و شیر برقی سری شود.
 ۴. اتصالات گیت و کاتد تریستورها درست انجام شده است و بخصوص مطمئن شوید که :
 - i. گیت و کاتدها معکوس نشده باشند.
 - ii. گیت ها و یا کاتدهای دو تریستور با هم جابجا نشده باشند.
- توجه:** معکوس شدن یا جابجا شدن گیت و کاتدها میتواند آسیب جدی به دستگاه وارد کند.

۵. فرمان ورودی پدال درست وصل شده باشند.

توجه : سیم کشی ها و اتصالات فقط توسط افراد کارآموده و متخصص انجام پذیر است .

پیامهای اخطار

این دستگاه با نصب و استفاده از سنسورهای مناسب می تواند ۳ نوع اشکال در کار یونیت نقطه جوش که سبب اختلال و بعضاً خرابی در کار آن می شود تشخیص و از ادامه کار دستگاه جلوگیری نماید . قابل توجه است سنسورهای مزبور حتماً باید بصورت قطع و وصل (کلیدی) بوده و در حالت عادی با کنتاکتهای بسته باشند .

در صورتیکه هر یک از سنسورهای مربوطه اشکالهای زیر را در سیستم تشخیص دهند دستگاه با پخش آلام صوتی و نمایش پیغام مربوط به آن اشکال به اپراتور اخطار خواهد داد .



۱. دمای تریستورها و یا ترانسفورمر از میزان مجاز بیشتر شده است که در اینصورت پیغام HEAT بر روی نمایشگر مشاهده می شود.
۲. فشار باد مصرفی از میزان مجاز کمتر شده است که در این صورت پیغام AIR بر روی نمایشگر دیده می شود.
۳. فشار آب سیستم خنک کننده از میزان مجاز کمتر است که در اینصورت پیغام WATER بر روی نمایشگر دیده می شود.
۴. تا زمانیکه اشکال بوجود آمده رفع نشده باشد ، پیام مربوط به عیب روی نمایشگر نشان داده شده و در این حالت دستگاه هیچ کار دیگری جز آلام صوتی و نشان دادن پیام مربوطه انجام نخواهد داد و به محض رفع شدن اشکال ، دستگاه آنرا تشخیص داده و کار خود را از سر می گیرد.

توجه : در صورت عدم استفاده از هر یک از سنسورها حتماً باید ورودی آن روی دستگاه توسط یک

سیم اتصال کوتاه گردد تا باعث آلارم و اختلال در کار دستگاه نگردد .

در هنگام آلارم دادن دستگاه می توان با زدن دکمه  دستگاه را خاموش نموده و از پخش آلارم

جلوگیری کرد .

توصیه ها

۱- قبل از راه اندازی و روشن کردن دستگاه حتماً از درست نصب شدن کانکتورهای پشت دستگاه و جابجا

و اشتباه نبودن آنها مطمئن شوید .

۲- از فشار دادن دکمه ها توسط اشیاء تیز خودداری نمایید زیرا کم باعث پاره شدن پوسته پلاستیکی

روی دکمه ها می گردد .

۳- ارت حتماً به دستگاه وصل شود .