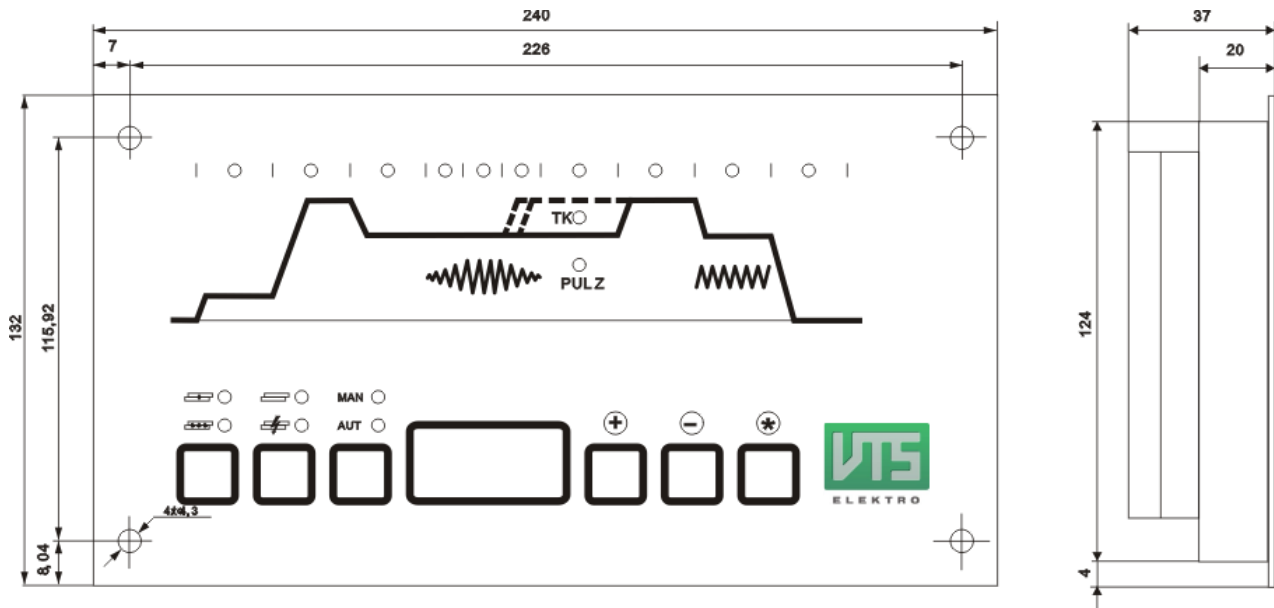


ULB – 4.2 UNIVERZÁLNY RIADIACI SYSTÉM

pre riadenie jednofázových odporových zváracích strojov s galvanicky spojenými striedavými vstupmi a výstupmi

ULB – 4.2 je univerzálny riadiaci systém pre riadenie všetkých druhov jednofázových odporových zváracích strojov s pneumatickým, alebo mechanickým ovládaním. Komunikácia po sériovej linke umožňuje spojenie s nadriadeným riadiacim systémom, alebo s počítačom.



VLASTNOSTI RIADIACIEHO SYSTÉMU ULB – 4.2

Zachované funkcie z ULB 1.2

- nastavenie parametrov je možné vykonať len po odblokovaní uzamykateľným tlačidlom
- detailná konfigurácia pomocou konfiguračných bitov
- kompenzácia kolísania sieťového napätia
- 20 zváracích programov
- systémové programy pre nastavenie a testovanie zváracieho stroja
- funkcia nábehu, pulzácie, predohrievania, dohrievania a nastavenia času zvárania v periódach
- zobrazenie zváracieho prúdu v %
- riadenie spínania 8 ventilov podľa navoleného typu zváracieho stroja
- riadenie chladenia
- funkcia "STEPPER" – pridávanie zváracieho prúdu podľa opotrebovania elektród v 9. krokoch
- prepínanie 15 programov cez binárne vstupy (podľa typu stroja)
- skupinové riadenie cez jednotku SL 4.1 alebo SKR 1
- použitie v automatizovanom pracovisku – signály: pripravený, ukončenie cyklu, štart, prepínanie programov cez binárne vstupy a iné

TECHNICKÉ PARAMETRE RIADIACEHO SYSTÉMU ULB - 4.2

Nové funkcie

- komunikácia cez RS 232 s komunikačným programom ULB4.1v2 bez prídavných modulov
- kontrola nastavených parametrov pri uzamknutom programovaní bez možnosti nastavenia
- možnosť navolenia upínačov pre LIS
- nová kroková funkcia, počítanie zvarov pre každý program samostatne, alebo podľa P1 – voliteľné

RIADENIE TECHNOLOGIE ZVÁRANIA		ELEKTRICKÉ PARAMETRE	
11 Nastaviteľných technologických časov		Menovité efektívne napájacie napätie	24V
T1 - zatvorenie stroja	1 ÷ 99 period	Povolený rozsah napájacieho napätia	80% až 110%U
T2 - kalibračný tlak	0 ÷ 99 period	Maximálny odber prúdu	200mA
T3 - zvärací tlak	0 ÷ 99 period	Vstupné efektívne meracie napätie	24V
T10 - svah prúdu hore	0 ÷ 50 period	Dovolený rozsah meracieho napätia	10V – 30V
T4 - zvärací čas	1 ÷ 99 period	Výstupné impulzy do jednotky zapaľovacích impulzov	$U_{0max}=40V$
T11 - svahovanie prúdu dole	0 ÷ 50 period	Amplitúda zapaľovacieho impulzu naprázdno	$U_{0min}=24V$
T5 - medzidoba pri pulzácii	0 ÷ 99 period	Výstupný odpor	18Ω
TK - predstih kovacieho tlaku	0 ÷ 99 period	Šírka zapaľovacieho impulzu	200μs ± 20 μs
T6 - kovací tlak	0 ÷ 99 period	Vstupné efektívne napätie striedavých vstupov	24 V AC
T7 - žihací čas	0 ÷ 99 period	Vstupný odpor	5 kΩ
T8 - medzidoba pri rade bodov	0 ÷ 99 period	Spínané výstupy pre ventily	8x 24V AC max. 0,5A
PULZ - počet pulzov	1 ÷ 31 pulzov	Montážne otvory: 226 x 116 mm, 4 x Ø4,3mm	
PULZ 31 - švové zváranie		Pripojenie: konektor Würth Elektronik	691 351 500 019 2x 691 351 500 004 1x
4 nastaviteľné zväracie prúdy		Pracovný teplotný rozsah	0°C až 50°C
I1 - počiatočný prúd pre svah hore	20 ÷ 99%	ÚDRŽBA	
I2 - zvärací prúd	20 ÷ 99%	Riadiaci systém nevyžaduje žiadnu špeciálnu údržbu	
I3 - konečný prúd pre svah dole	20 ÷ 99%		
I4 - žihací prúd	20 ÷ 99%		
Počítanie počtu zvarov rozsah nastavenia počtu zvarov v kroku rozsah prúdu v kroku, pre každý program			
	(0 ÷ 99) x 10 20 ÷ 99%		
Časový diagram zopnutia ventilov			
<p>The diagram shows four horizontal lines representing pulse sequences for Y1.1, Y1.2, Y2.1, and Y2.2. The x-axis is divided into 8 time intervals labeled T1 through T8. Y1.1 has a pulse in T1 and T8. Y1.2 has pulses in T2, T3, T4, T5, T7, and T8. Y2.1 has pulses in T2, T3, T4, T5, T7, and T8. Y2.2 has pulses in T2, T3, T4, T5, T7, and T8.</p>			



VTS – elektro s.r.o.
Račianska 22/A
831 02 BRATISLAVA
tel. : +421/2/ 555 748 42
e-mail: vts@vts.sk