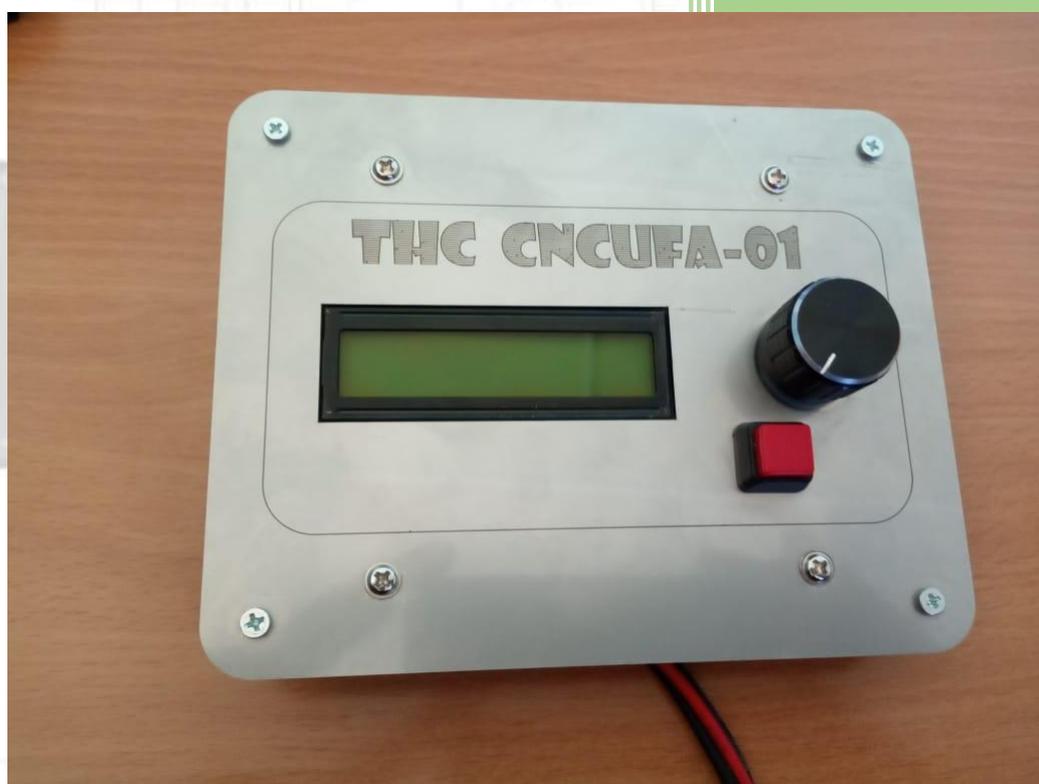


Руководство по эксплуатации



**Контроллер высоты
плазмы
TNC CNCUFA -01**

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за выбор продукции марки CNCUFA. Мы рады предложить Вам контроллер высоты плазмы, по напряжению дуги, разработанный и изготовленный высокими требованиями к качеству, функциональности и дизайну. Перед началом эксплуатации прибора внимательно прочитайте данное руководство, в котором содержится важная информация, касающаяся Вашей безопасности, а также рекомендации по правильному использованию прибора. Мы постоянно вносим изменения, улучшение контроллера, меню контроллера может немного отличаться от описанного ниже, позаботьтесь о сохранности настоящего руководства, используйте его в качестве справочного материала при дальнейшем использовании прибора.

Принцип работы

Принцип работы устройства связан с изменением высоты между электродом плазмотрона и листом металла. Чем больше расстояние, тем больше напряжение между электродом и заготовкой и наоборот. Контроллер ТНС фиксирует данное напряжение и корректирует высоту горелки путем отправления сигналов ТНС UP, ТНС DOWN в программу управления станком с ЧПУ, также отправляет сигнал о наличии рабочей дуги.

Подключение делителя напряжения к источнику плазменной резки.

Подключите Синий провод делителя напряжения к зажиму массы аппарата плазменной резки. Красный провод делителя напряжения к разъёму подключения плазмотрона.

Делитель напряжения рекомендуется расположить рядом с источником плазменной резки. Выходной сигнал делителя напряжения подключается к клеммной колодке контроллера ТНС CNCUFA-01 с обозначением IN, черный провод GND.

Внимание!

Запрещается производить подключение делителя не отключив аппарат плазменной резки от сети. На аппаратах с пилотной дугой, напряжение на выходе может достигать несколько киловольт!

Подключение Контроллера THC CNCUFA-01 к плате управление МАСНЗ

Для повышения надежности все входы и выходы контроллера имеют гальваническую развязку.

На основной плате котроллера находиться 3 клеммы с обозначением Out1, Out2, Out3.

Подключения Out1 – THC ON Out2 – THC UP Out3 – THC DOWN

Колодки GND на плате объединены вместе, достаточно подключить только один провод GND.

Для тестирования правильности подключение смотрите раздел настройка TEST.

Меню настроек контроллера

В верхнем левом углу отображается надпись OFF и в нижнем LO Rlazma , означает что плазменной дуги нет и котроллер находиться в режиме ожидания дуги, как только появиться рабочая дуга загореться надпись ON и в нижнем напряжение резки , аппарата плазменной резки. В случае потеря дуги , например плазмотрон вышел за пределы разрезаемой детали , появиться надпись OFF и HI Rlazma.

Для входа в меню настроек контроллера не обходимо повернуть ручку регулятора в крайнее левое положение, на главном экране в правом верхнем углу появиться надпись MENU, в этом положении котроллер перестают принимать и отправлять сигналы управления в блок управления ЧПУ

станком. При однократном нажатия на кнопку, расположенную ниже ручки регулятора напряжения, происходит вход в основное меню контроллера. Для выбора ранее сохранённых настроек необходимо ручку регулятора установить на число любое в диапазоне 41...180 и нажать однократно на кнопку, на экране появиться выбор сохранённых настроек mode1, mode2, mode3 необходимо выбрать нужную настройку и нажать кнопку либо выбрать пункт Exit для выхода в главный экран контроллера.

Список основного меню контроллера THC CNCUFA-01

1/8 <Delay> Время задержки в миллисекундах на управления сигналами UP и Down после зажигания основной дуги. Указываемое значение 0...2500.

2/8 <Volt> Значение напряжение отклонения, при котором контроллер отправляет сигналы для корректировки высоты горелки. Указываемое значение 0...6 вольт.

3/8 <Mode> Режим позволяет сглаживать регулировку высоту плазменной горелки.

Указываемое значение <OFF> - функция отключена, 1...255, где число 1 максимальная чувствительность.

4/8 <Mode 2> Диапазон сглаживания от выставленного значения в вольтах на экране контроллера. Указываемое значение 0...25 вольт, если режим Mode в положении OFF, то параметр Mode 2 не используется.

5/8 <Test> Режим для тестирования правильности подключения сигналов THC ON, THC UP, THC DOWN. При

выборе определённого пункта, будет загораться светодиод на плате контроллера и отправлять нужный сигнал на контроллер Out1, Out2, Out3.

6/8 <Reset> Сброс пользовательских настроек контроллера на заводские, при этом сохранённые настройки Save mode 1-2-3 остаются без изменения.

7/8 <Save mode> Сохранения пользовательский настроек в энергонезависимую память контроллера, доступно 3 ячейки памяти и одна пользовательская.

8/8 <Exit> Выход из меню на главный экран контроллера.

Начало пользования устройством

Перед первым запуском необходимо настроить контроллер под ваш аппарат плазменной резки, в зависимости от толщины разрезаемого металла, диаметра сопла, влажности воздуха, температуры, соотношения рабочий зазор плазмы и напряжения будут меняться. Вовремя начало реза необходимо при необходимости откорректировать рабочее напряжения на контроллере ТНС.

Контролер после подачи напряжения питания начинает работать сразу, и находиться в режиме ожидания дуги плазменной резки.

Комплектация устройства контроллер ТНС CNCUFA-01:

- 1) Контроллер ТНС CNCUFA-01 в корпусе для монтажа в блок управления станка с ЧПУ.

- 2) Делитель напряжения для подключения к первичной дуге аппарата плазменной резки.
- 3) Инструкция по эксплуатации устройства.

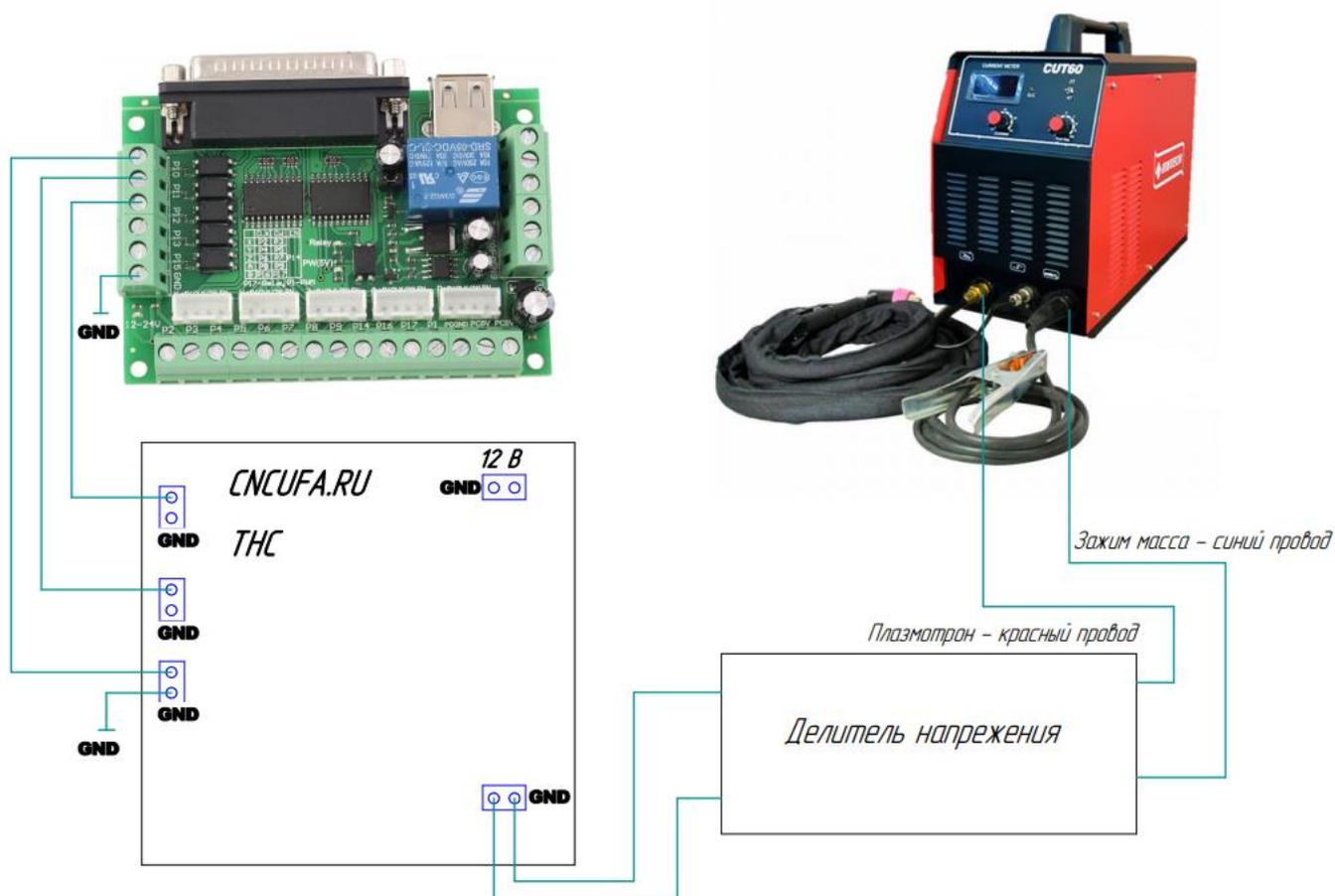


Схема подключения контроллера THC к плате управления MACH3 .