

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Układu miękkiego startu do transformatorów

SOFT START

Akcesoria CNC

16-300 Augustów

Ul. Klubowa4

tel: 0 602 726 995

tel/fax: (087) 644 36 76

e-mail: biuro@cnc.info.pl

www.akcesoria.cnc.info.pl

www.cnc.info.pl - forum maszyn CNC

GG: 1408368



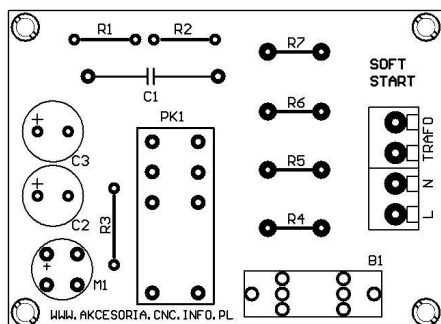
1. Zastosowanie

Układ miękkiego startu zapobiega powstawaniu w uzwojeniach transformatora impulsu prądowego, powstającego podczas włączania go do sieci. Impuls ten ma znaczenie gdy moc transformatora jest większa niż 200W i w układzie prostownika zastosowano kondensatory filtrujące dużej pojemności - wszystko to powoduje że przy włączeniu do sieci takiego transformatora prąd przez niego pobierany jest większy niż znamionowy i powoduje to zadziałanie bezpiecznika i odłączenie zasilania. Przy ponownym załączeniu problem znika. Gdy pod jedną listwę zasilającą mamy podłączony komputer i na przykład sterownik maszyny to przy pierwszym włączeniu maszyny zadziała bezpiecznik główny w puszcze i wyłączy nam maszynę wraz z komputerem - utracimy nie zapisane ustawienia maszyny itp.

Stosując układ SOFT STARTU eliminujemy taką sytuację i możemy bez obawy pracować na komputerze i sterowniku maszyny wpiętym w jedną szynę zasilającą pod jeden bezpiecznik.

Układ został zbudowany na płycie drukowanej ze złączami śrubowymi ARK przez co możemy montować go bezpośrednio w obudowie sterownika maszyny, posiada też bezpiecznik 5A zabezpieczający transformator.

Moc transformatora może sięgać aż 2kW (wtedy bezpiecznik powinien mieć wartość 9A).



Wymiary : 72x53 mm

Waga : ok. 0,08 kg

Max. moc trafa: 2kW

Napięcie zasilania : 230VAC

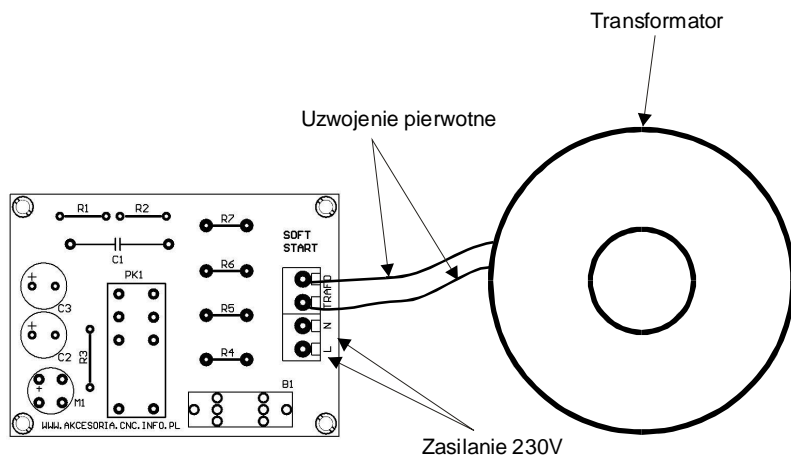
Standardowy bezpiecznik dla
mocy 1kW : 5A.

2. Podłączenie i użytkowanie

Schemat podłączenia pokazano poniżej. Do zacisków oznaczonych jako TRAFO podłączamy uzwojenie pierwotne transformatora, a do zacisków L, N odpowiednio przewód fazowy i neutralny.

Uwaga! Na płytce występuje napięcie sieci i ewentualne podłączanie czy ingerowanie w moduł miękkiego startu powinno odbywać się przy odłączonym napięciu sieci.

Przy większych mocach transformatora rezystory znajdujące się na płytce mogą się grzać i w niektórych przypadkach trzeba to uwzględnić przy montażu modułu w obudowie sterownika.



- ▶ sterowniki maszyn CNC
- ▶ silniki krokowe
- ▶ sterowniki silników krokowych
- ▶ zasilacze silników krokowych
- ▶ łożyska liniowe i inne
- ▶ prowadnice szynowe
- ▶ listwy zębate i koła zębate
- ▶ pasy zębate oraz koła do pasów zębatych
- ▶ śruby i nakrętki trapezowe i kulowe
- ▶ sprzęgła
- ▶ falowniki
- ▶ elementy elektroniczne
- ▶ serwomotory i sterowniki serwo
- ▶ przeguby, wałki, wielokliny
- ▶ łańcuchy rolkowe i tulejkowe, wysokojakościowe IWIS, w wykonaniu specjalnym oraz akcesoria
- ▶ prowadnice łańcucha, napinacze oraz koła
- ▶ wałki zębate
- ▶ pasy zębate do przenośników pokryte NFT, NFB, Linatex, Tenatex, PU, Porol, HC, Neopren, i innymi
- ▶ pasy klinowe w różnym wykonaniu oraz koła do pasów klinowych
- ▶ pasy i koła Micro -V
- ▶ tuleje mocujące samo centrujące i zwykłe, Taper lock
- ▶ elektrowrzeciona

Elementy budowy maszyn i urządzeń przemysłowych

Elementy do budowy:
frezarek, tokarek, wypalarek plazmowych
i innych obrabiarek numerycznych