



SUPER POWER SUP-AMF-D DOYA

Благодарим вас за выбор портативной системы подачи сварочной проволоки Super Power. Данное руководство пользователя содержит важную информацию по безопасности, эксплуатации, техническому обслуживанию и другую информацию. Поэтому, пожалуйста, внимательно прочитайте данное руководство пользователя перед использованием этого продукта.

Для обеспечения безопасной работы и оптимального функционирования продукта, пожалуйста, соблюдайте следующие меры предосторожности и предупреждения, а также другую информацию, содержащуюся в данном руководстве.

I. Обзор

Данное руководство содержит общее описание базовой установки, заводских настроек, эксплуатации, использования и обслуживания этого податчика сварочной проволоки.

Система подачи сварочной проволоки Super — это система подачи проволоки, выпущенная в 2019 году. Этот продукт включает в себя самостоятельно разработанную систему управления и оснащен функциями отвода и подачи проволоки. Данный продукт может быть адаптирован для различных портативных систем подачи сварочной проволоки.

1.1 Рабочая среда и параметры

Номинальное входное напряжение	220±5% В, 50/60 Гц
Максимальная мощность и ток	150 Вт / 6,5 А
Номинальная скорость подачи проволоки	15~600 см/мин
Применимая сварочная проволока	(для одинарной подачи) 0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 мм
	(для двойной подачи) 1,6 / 2,0 / 2,5 мм
Подходящая катушка сварочной проволоки	Диаметр оси: мин. 50 мм
	Внешний диаметр: макс. 300 мм
	Ширина: макс. 105 мм
	Вес: < 20 кг
Вес нетто	30 кг
Размеры	575 мм * 250 мм * 670 мм
Модель	SUP-AMF-D

1. Обеспечьте надежное заземление перед включением питания.
2. Подающий ролик должен соответствовать диаметру проволоки и подающей трубке.
3. Не изгибайте подающую трубку.

II. Установка

2.1 Определение распиновки цепи (подключения)

На задней части устройства предусмотрены две вилки (разъема), распиновка которых определяется следующим образом в зависимости от модели. Они подключаются непосредственно к блоку управления.

2.1.1 Подключение стандартного податчика проволоки

Интерфейс	Определение	Примечание	Примечание
Двухжильный штекер	1. Линия сигнала податчика проволоки (пуск)	Замыкание (контактов) активирует подачу проволоки. Подключить к контактам 5/6 интерфейса II подачи проволоки блока управления	Стандартный податчик проволоки
	2. Линия сигнала податчика проволоки (GND / заземление)		
Трехжильный штекер	1. Линия питания податчика проволоки (фаза L)	Линия питания, вход 220 В	
	2. Нулевая линия питания податчика проволоки (нейтраль N)		
	3. Заземляющая линия питания податчика проволоки (PE)		

2.1.2 Подключение податчика проволоки с библиотекой процессов

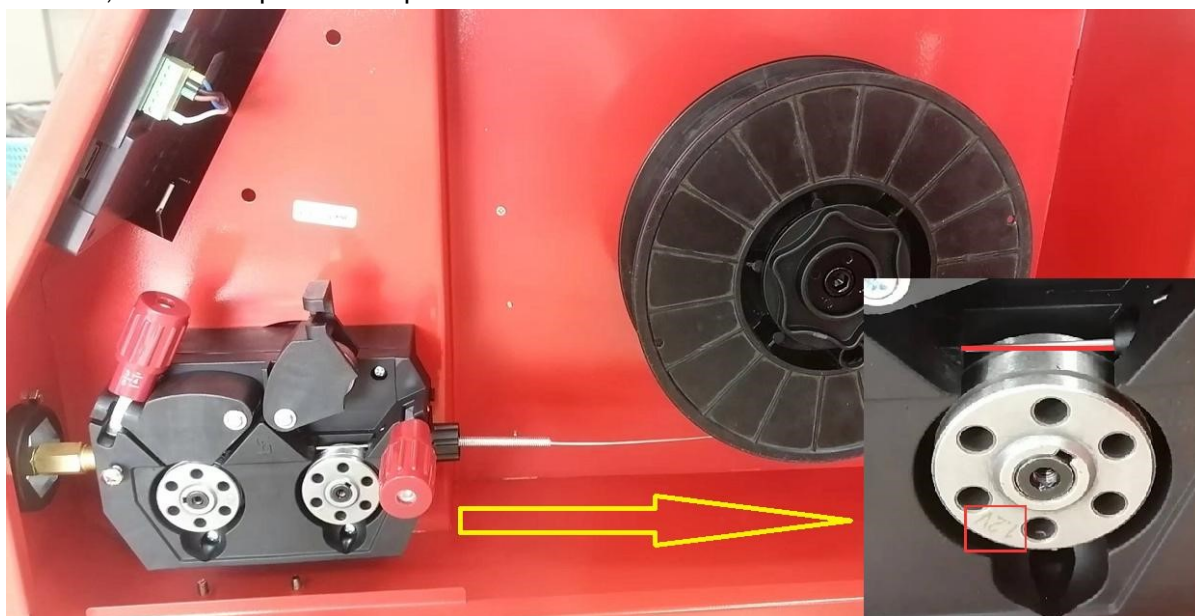
Интерфейс	Определение	Примечание	Примечание
Трехжильный штекер	1. Линия питания податчика проволоки (фаза L)	Линия питания, вход 220В	Податчик проволоки с библиотекой процессов
	2. Нулевая линия питания податчика проволоки (нейтраль N)		
	3. Заземляющая линия питания податчика проволоки (PE)		
Шестижильный штекер	1. Линия сигнала податчика проволоки (пуск)	Замыкание (контактов) включает подачу проволоки, подключается к контактам 5/6 интерфейса II подачи проволоки блока	
	2. Линия сигнала податчика проволоки (GND / заземление)		

		управления	
	3. Заземляющий провод (PE)	Подключить к заземлению	
	4.485GND	Сигнальная линия 485, подключается к сигнальному интерфейсу IV блока управления	
	5.485TXD		

За исключением индивидуальных заказов, все модели имеют одинаковое электропитание — вход 220В (поддерживается вход 110В, требуется замена импульсного блока питания), а сигнал подачи проволоки является пассивным управляющим сигналом. Обратите внимание, что главная плата управления отдельных моделей различает полярность ($\pm$) сигнала податчика проволоки; пожалуйста, подключайте согласно маркировке проводов.

2.2 Установка катушки сварочной проволоки / подающего ролика

- ① Запрещается использовать порошковую проволоку. Выбор сварочной проволоки должен соответствовать свариваемому материалу.
- ② Всего имеется два подающих ролика. Обе стороны имеют различные профили, соответствующие разным диаметрам проволоки. Пожалуйста, обязательно устанавливайте их соответствующим образом. Если используется сварочная проволока диаметром 1.2 мм, сторона подающего ролика с маркировкой "1.2" должна быть снаружи.
- ③ Во время установки убедитесь, что сварочная проволока надежно зафиксирована в канавке, а затем закрепите ее прижимом.



2.3. Установка подающей трубки

2.3.1. Ослабьте стопорный винт подающей трубки, вставьте ее в соответствующее положение, а затем зафиксируйте.



3.2 Наконечник горелки

3.2.1. После выполнения вышеуказанных подключений, подготовьте комплектующие для конца горелки и соберите их.

3.2. Обратите внимание, что [соединительный блок] различается для разных моделей, то есть, различные модели используют разные соединительные блоки, а остальные комплектующие одинаковы.



① Соединительные блоки, используемые для разных горелок, отличаются. Пожалуйста, используйте их соответствующим образом.

② На некоторых моделях требуются дополнительные соединительные блоки.



Установка выполняется следующим образом:



Если вы используете графитовую трубку, вам понадобится дополнительный аксессуар для неё, который можно указать при покупке.

IV. Работа с программным обеспечением



I. Выбор двигателя: Для подачи одной проволоки может использоваться один двигатель. В стандартной версии верхний двигатель обозначен как [A], а нижний – как [B]. При выборе A/B осуществляется двойная подача проволоки.

II. Регулировка скорости: Диапазон параметров [15 ~ 600 см/мин].

III. Быстрая регулировка: Длительное нажатие для быстрого увеличения/уменьшения (значений) и переключения режима.

IV. Переключение режима: Нажмите для переключения в [Импульсный режим].

V. Переключение страниц: Нажмите для переключения на [Страницу настройки параметров].

VI. Переключение состояния: Нажмите [Стоп] – подача проволоки невозможна; Нажмите [Пуск] – нормальная подача проволоки.

VII. Ручная кнопка: Нажмите и удерживайте [Ручная подача проволоки] – проволока начнет выходить из подающего механизма; Нажмите и удерживайте [Ручной отвод] – для отвода проволоки (назад). VIII. Индикация работы: Состояние [Автоматическая

подача проволоки] отображается зеленым цветом, а остальные состояния – черным.

Laser welding wire feeding system Help

Continuous mode setting

Common parameters

Feeding speed (cm/min)	0	↑	↓
Start-up delay (ms)	0	↑	↓
Withdrawal length (mm)	0	↑	↓
Supplement length (mm)	0	↑	↓
Supplement length (ms)	0	↑	↓
Manual feed speed (cm/min)	0	↑	↓
Manual Withdrawal speed (cm/min)	0	↑	↓

Speed balance

− 0 +

Equipment basic information

System version 0 - 0 - 0

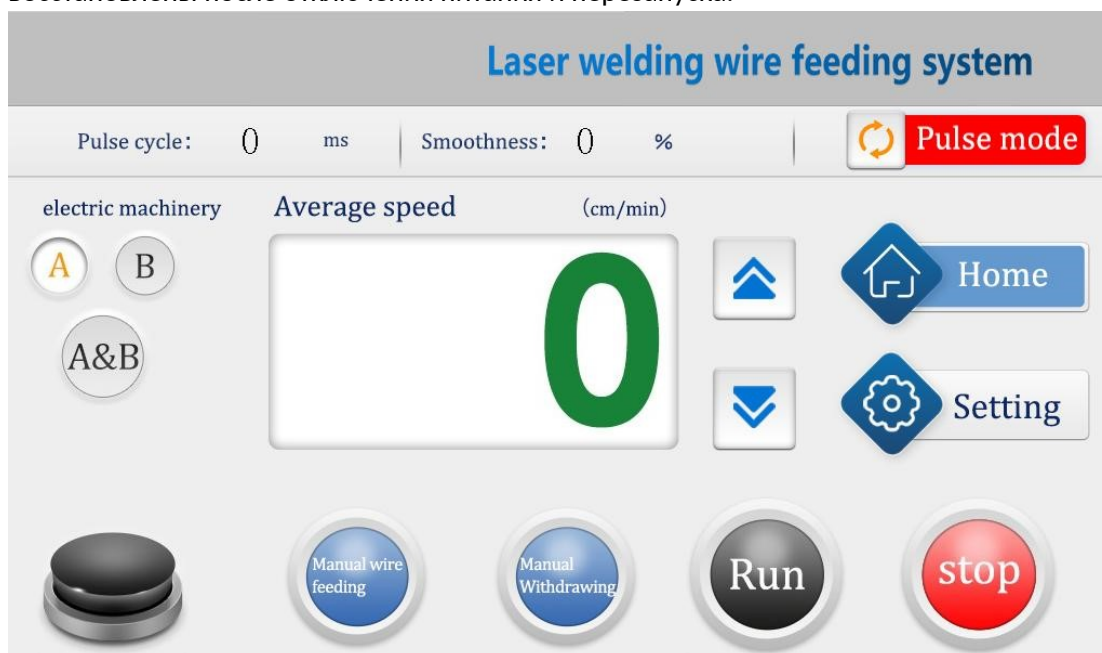
Communication status **Not synced**

Language English

Save **Return**

1. Скорость подачи проволоки: Аналогично [Скорости подачи проволоки] на [Главной странице], контролирует скорость подачи проволоки во время сварки. Диапазон: 15 ~ 600 см/мин.
2. Задержка старта: Контролирует время задержки старта податчика проволоки после нажатия на курок сварочной горелки. Диапазон: 0 ~ 2000 мс, обычно устанавливается на 0. Например, если задержка старта установлена на 1000 мс, после нажатия курка сварочной горелки подача проволоки начнется через 1 секунду.
3. Длина отвода: Контролирует длину отвода проволоки при использовании функции [обрыва проволоки] для облегчения ее отрыва. Диапазон: 0 ~ 100 мм, обычно устанавливается на 10 мм. Может быть увеличена соответствующим образом в зависимости от толщины используемой сварочной проволоки и длины подающей трубки.
4. Длина дозаправки проволоки: Длина проволоки, подаваемой после отвода при [обрыве проволоки]. Используется для компенсации влияния [длины отвода] и поддержания единообразия шва при следующей сварке. Диапазон: 0 ~ 100 мм, в принципе соответствует "длине отвода". Если сопротивление подающей трубки на месте велико, она также может быть немного больше "длины отвода".
5. Задержка дозаправки проволоки: Контролирует временной интервал между компенсационной подачей проволоки податчиком и ее отводом во время [обрыва проволоки]. Это предотвращает повторное прилипание сварочной проволоки к сварочному шву из-за слишком ранней компенсационной подачи, тем самым улучшая эффект отрыва проволоки. Диапазон: 0 ~ 2000 мс. Обычно устанавливается на 0.
6. Баланс скорости: Точная настройка скорости [двигателя В] относительно [скорости подачи проволоки] для обеспечения согласованности двух проволок. Диапазон: от -10 до 10 см/мин, обычно устанавливается на 0.

7. Версия системы: Записываются версии аппаратного и программного обеспечения оборудования, предоставляются специалистам при послепродажном обслуживании.
8. Статус связи: Статус связи между стандартными платами управления. В норме отображается [Подключено]. При возникновении неисправности отображается [Не подключено], и [Двигатель В] не управляется.
9. Язык: Указывает текущий язык интерфейса. Нажмите, чтобы переключить язык. Стандартная версия включает языки [Китайский] [Традиционный китайский] [Английский] [Японский] [Корейский] [Русский] [Немецкий] [Французский] [Латинский].
10. Сохранить: Сохранение изменений параметров. Пожалуйста, нажмите "Сохранить" после [Изменения параметров], иначе предыдущие параметры будут автоматически восстановлены после отключения питания и перезапуска.



- I. Специальные параметры импульса: [Период импульса] и [Плавность] только отображают параметры и не подлежат изменению.
- II. Средняя скорость: [Общая] скорость подачи проволоки в импульсном цикле. "Средняя скорость" не зависит от "периода импульса" и "плавности". Диапазон: от 15 до 150 см/мин, обычно устанавливается на 60 см/мин. Вы можете нажать "Число" для

прямого ввода с клавиатуры.

Laser welding wire feeding system Help

Pulse mode setting

Pulse control mode parameters

Average speed (cm/min) 0

Pulse cycle (ms) 0

Smoothness (25%~80%) 0

Common parameters

Withdrawal length (mm) 0

Supplement length (mm) 0

Supplement length (ms) 0

Speed balance

0

Equipment basic information

System version 0-0-0

Communication status **Not synced**

Language English

Save Return

1. Средняя скорость: [Общая] скорость подачи проволоки в импульсном цикле. "Средняя скорость" не зависит от "периода импульса" и "плавности". Диапазон: от 15 до 150 см/мин, обычно устанавливается на 60 см/мин. Вы можете нажать на "число" для прямого ввода с клавиатуры или быстро отрегулировать его с помощью "стрелок". Примечание: "Средняя скорость" не равна "скорости ручной подачи проволоки".
2. Период импульса: Контролирует [размер] отдельного [рисунка "рыбьей чешуи"]. Чем больше период, тем крупнее рисунок. Диапазон: 100 ~ 1000 мс, обычно устанавливается на 500 мс.
3. Плавность: Контролирует [колебания интервала] между двумя "чешуйками". Чем меньше значение, тем более выражен общий эффект. Диапазон: от 25% до 80%, обычно устанавливается на 30%.
4. Другие параметры: Соответствуют эффекту непрерывного режима. Примечание: [Скорость ручной подачи/отвода проволоки], [задержка старта], [задержка подачи проволоки] в импульсном режиме совпадают с аналогичными параметрами непрерывного режима, которые обычно не требуют изменения, поэтому отдельные кнопки регулировки для них не предусмотрены.