

- 为了正确使用本产品，请务必阅读该使用说明。

碳化硅手工焊

ZX7-400S

使用说明

OPERATION INSTRUCTION

上海松决科技有限公司

SHANGHAI SONGJUE TECHNOLOGY CO.,LTD.

目录

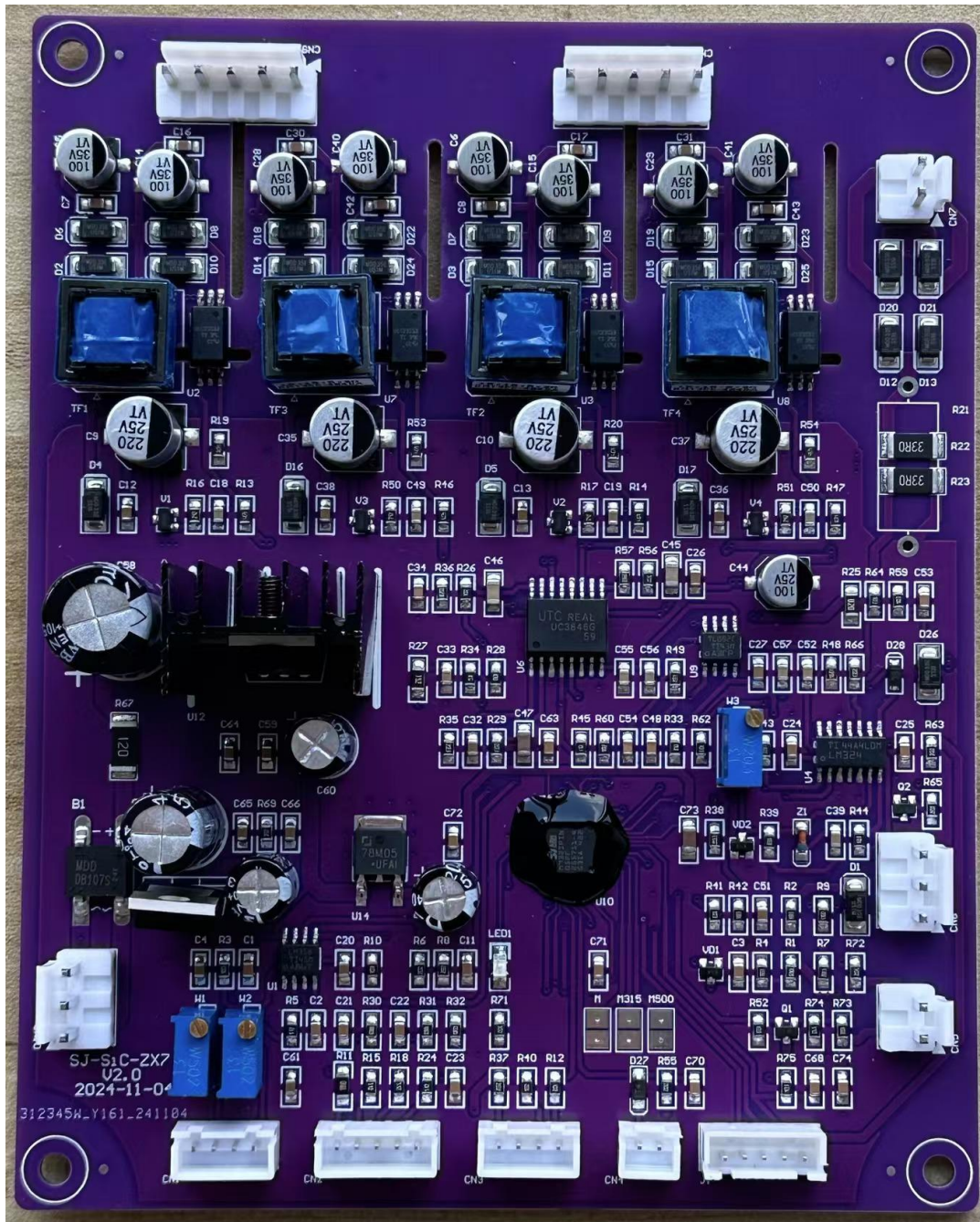
一、产品简介.....	2
二、碳化硅手工焊 ZX7-400S 控制板图片.....	2
2.1 ZX7-400S 主控板.....	2
2.1.1 主控板外形尺寸.....	2
2.1.2 主控板安装尺寸.....	2
2.1.3 主控板安装尺寸图.....	3
2.2 碳化硅保护板图片.....	3
三、碳化硅手工焊 ZX7-400S 控制板说明.....	4
3.1 主控板接口图.....	4
3.2 主控板接口列表.....	4
四、数据显示.....	5
五、参数设置.....	5
六、故障显示.....	5
七、接线图.....	6

一、产品简介

碳化硅手工焊主控板 ZX7-400S 是专门针对碳化硅 MOS 功率器件设计，集碳化硅 MOS 管驱动控制于一体；适用于手工药皮，酸性、碱性焊条，气刨，钢筋对焊等焊机。该板有外形尺寸小，集成度高，外围引线少，成本低，使用方便等优点，引弧电流、焊接电流、推力电流分别可调，双表头显示，可分别显示预置电流、焊接电压，带 VRD 功能开关，电源指示灯、异常指示灯，适用于 315、400、500 机型

二、产品图片

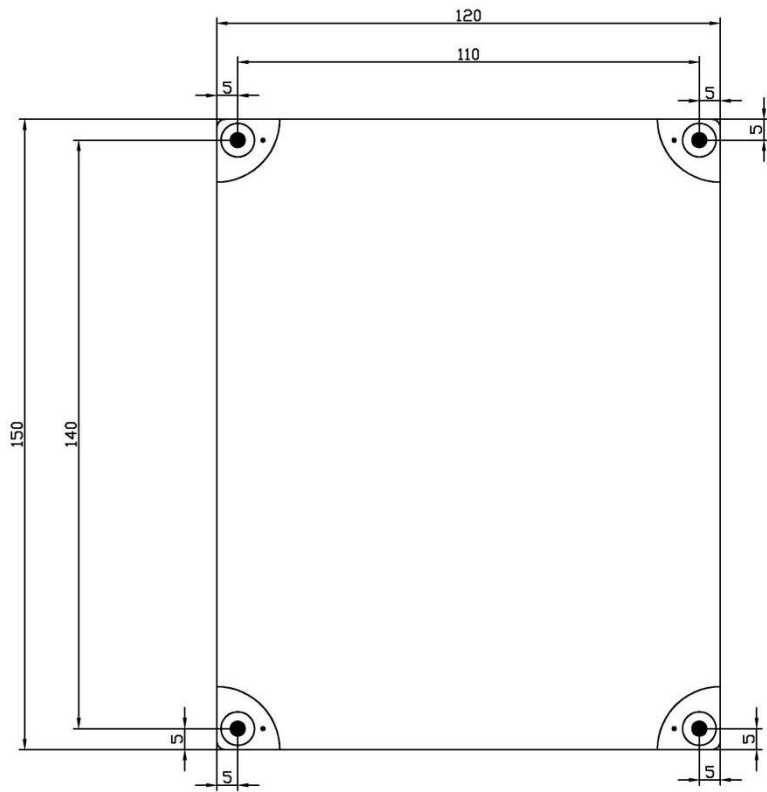
2.1 ZX7-400S 主控板



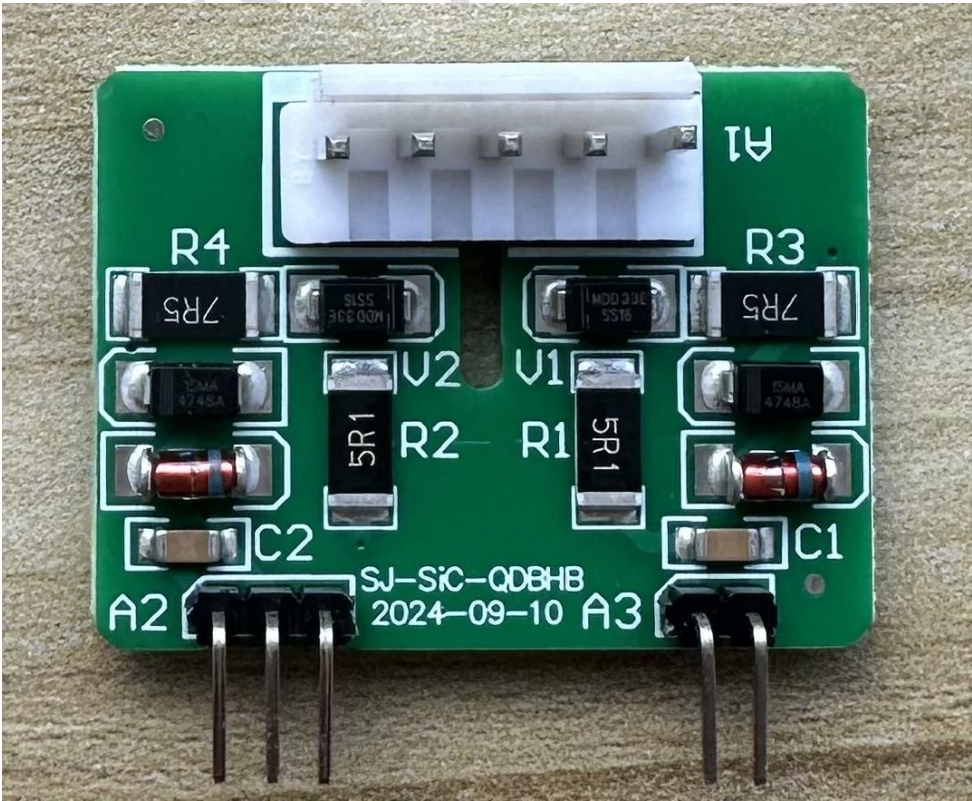
2.1.1 ZX7-400S 控制板外形尺寸：150 X 120 (mm)

2.1.2 ZX7-400S 控制板安装尺寸：140 X 110 (mm)

2. 1. 3 ZX7-400S 安装图尺寸单位（mm）

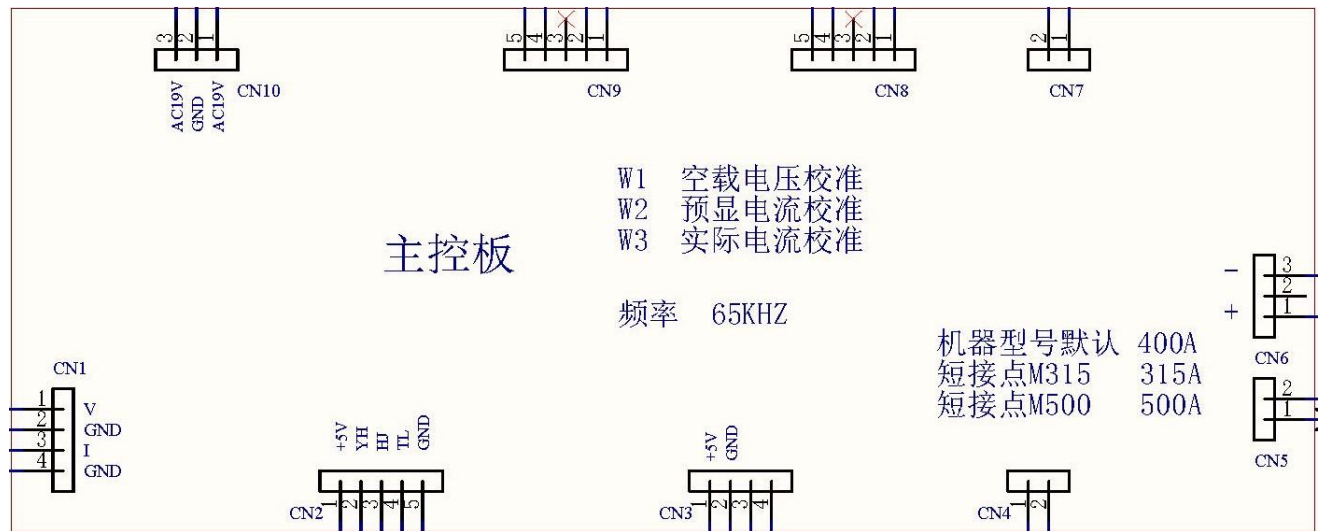


2. 2 碳化硅保护板图片



三、碳化硅手工焊 ZX7-400S 控制板说明

3.1 主控板接口图



3.2 主控板接口表

端口编号	接线说明	备注
CN1	接电流表、电压表	
CN2	接引弧电流、焊接电流、推力电流	
CN3	接工作指示灯，过热指示灯	
CN4	接 VDR 功能（常闭开启 VRD）	
CN5	接常闭温控开关	
CN6	接电压反馈	
CN7	接初级电流互感器	
CN8	接驱动保护板	
CN9	接驱动保护板	
CN10	接电源	

电位器 W1：空载电压校准
电位器 W2：预显电流校准
电位器 W3：实际电流校准

四、数据显示

空载和负载状态电流表均显示预置电流，电压表显示实际输出电压，VRD 状态显示 VRD 电压。

五、参数设置

- 1. 待机状态，调主控板 W1 电位器使输出实际空载电压与电压表显一致
- 2. 待机状态，面板焊接电流电位器调到最大，调主控板 W2 电位器，使预置电流最大和机型一致。
- 3. 负载状态，预置电流 200A，调节 W3 使实际输出电流为 200A。

➤ 测量时焊接电流和负载电压应符合下列公式：

手工焊（MMA 焊）： $U_2 = 20 + 0.04 I_2$ （公式 1）

式中：U2 —— 约定负载电压，单位为（V） I2 —— 约定焊接电流，单位为（A）

六、故障显示

系统出现故障时：故障指示灯亮。

异常指示	系统故障类别	备注
灯亮	焊机过热	

七、接线图

