

- 为了正确使用本产品，请务必阅读该使用说明。

NB-500A

气保焊控制板说明书

使用说明书

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、产品特点.....2

三、控制板图片.....3

 3.1 主机主板外形尺寸.....3

 3.2 主机主板安装尺寸.....3

 3.3 主机面板外形尺寸.....3

 3.4 主机面板安装尺寸.....3

 3.5 主机面板安装尺寸详情.....3

四、面板功能图.....4

 4.1 面板功能说明.....4

 4.2 显示说明.....4

五、控制板说明.....5

 5.1 接口.....5

 5.2 接口列表.....5

六、接线图.....6

NB-500A 气保焊控制板说明书

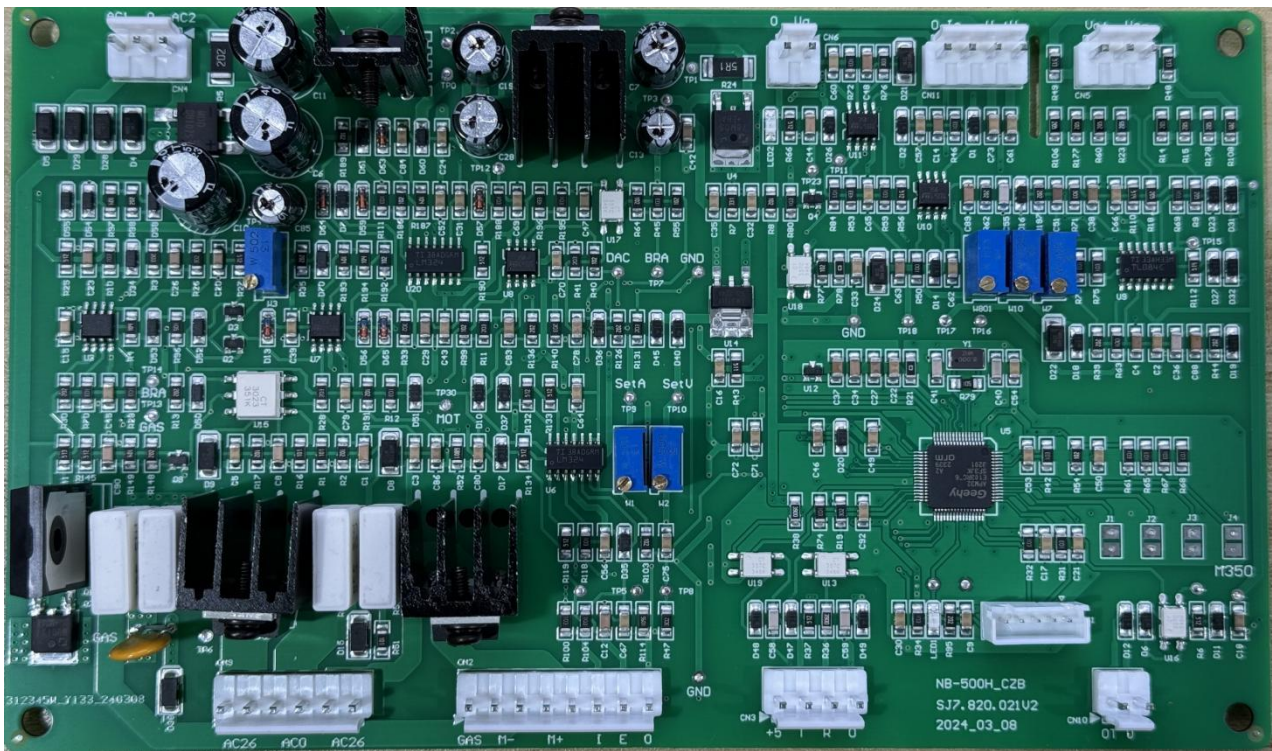
一、产品简介

NB-500A 气保焊控制板，是我公司在现有成熟的 NB-500C 气保焊控制板的基础上，优化创新，功能细化，将面板外观改进升级，不仅兼具 NB-500C 控制板的所有优点，且性能提升，面板更加美观，主板硬件、软件做了全面升级，功能更加齐全，增加抗干扰性，让焊机生产变得更简易快捷、更省资源。适用于 350A、500A 气保焊机。可适用于碳化硅主回路机型。

二、产品特点

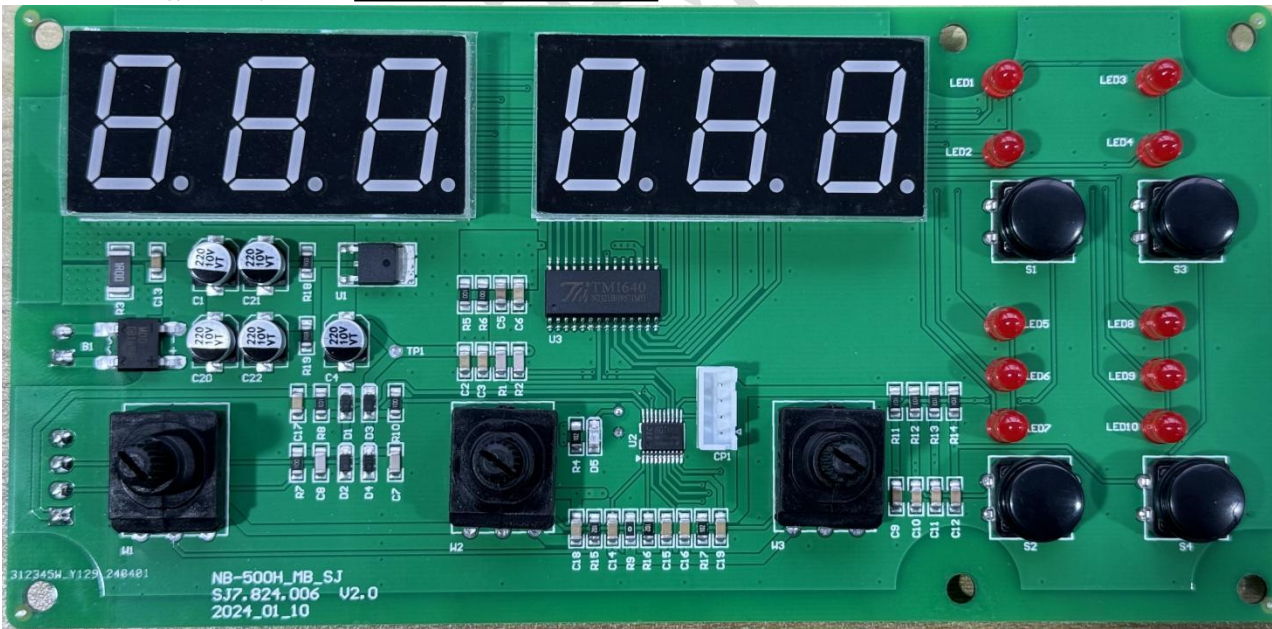
- 可实现手工焊、气保焊。
- 气保焊具有：分别，一元，气体，丝径等选择功能。
- 全数字化焊接特性控制技术，使焊机有更好的焊接效果，小电流过渡稳定，大电流飞溅降低，恒流引弧，100%引弧成功率。
- 适应软开关及硬开关系列焊机，也可用于碳化硅主回路。
- 面板通讯控制，减少接线。
- 主板配通用送丝机。
- 霍尔电流反馈，抗干扰更强，电流控制精度更高。

三、控制面板图片



主控制板图片

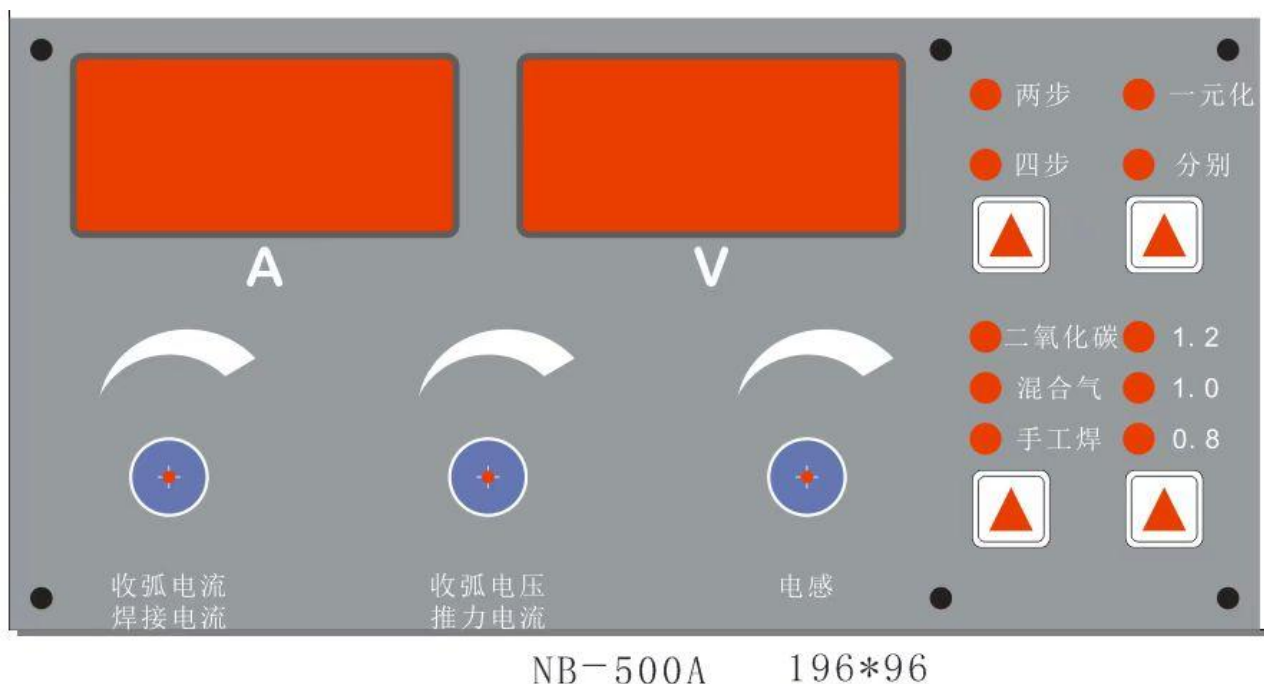
- 3.1 主机主板外形尺寸：196mm X 116mm (mm)
- 3.2 主机主板安装尺寸：186mm X 106mm (mm)



面板图片

- 3.3 主机面板外形尺寸：196mm X 96mm (mm)
- 3.4 主机面板安装尺寸：186mm X 86mm (mm)
- 3.5 安装孔尺寸更多详情请见附件图纸

四、面板功能图

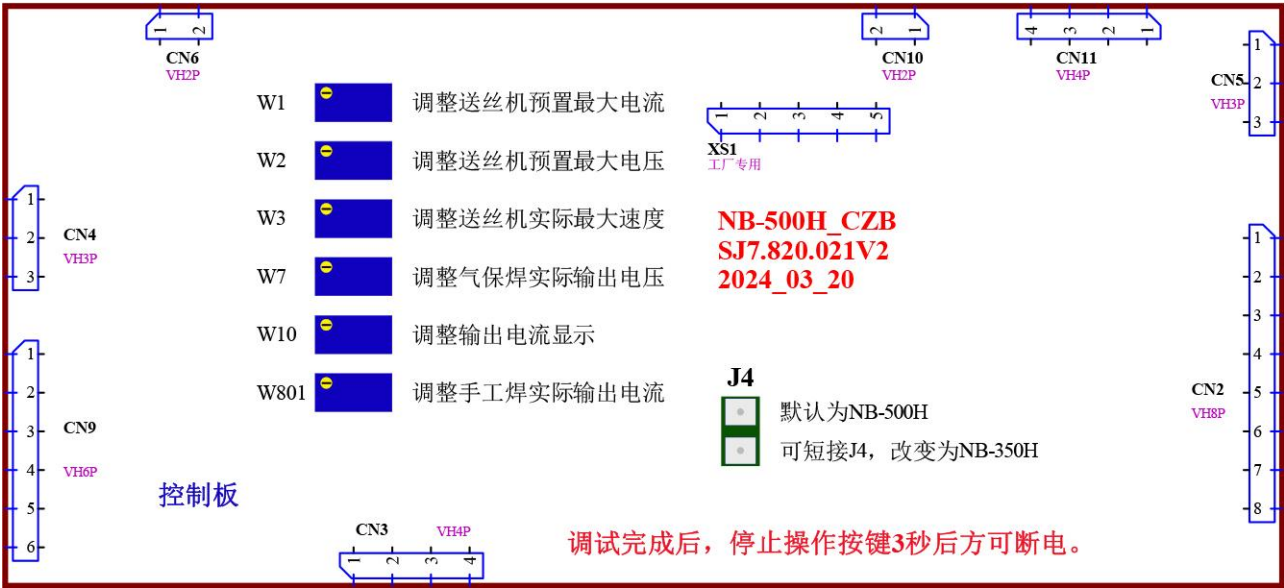


4.1 面板功能说明

- 工作方式选择按钮：选择二步、四步工作方式
 1. 二步工作方式：按下焊枪开关可正常焊接，松开开关即停止焊接。适合于短焊缝焊接。
 2. 四步工作方式：按下焊枪开关引弧成功后，可松开开关正常施焊。当再次按下焊枪开关后，转入前面板旋钮设定的收弧焊接规范，松开开关时停止焊接。适合于长焊缝焊接。
- 调节方式选择按钮：一元化
 1. 一元化调节时，送丝机电位器调整焊接电流，电压电位器微调修正焊接电压。
 2. 分别：送丝机电位器分别调节焊接电流/焊接电压。
- 气保焊/手工焊选择
 1. 二氧化碳位置时，焊机工作在二氧化碳保护气体状态下的半自动焊
 2. 混合气位置时，焊机工作在混合气（80%Ar+20%CO₂）保护气体状态下的半自动焊
 3. 手工焊位置时，焊机可用于手弧焊
- 焊丝直径选择按钮：可根据焊丝直径选择Φ0.8、Φ1.0、Φ1.2，相应指示灯亮
- 显示区
 1. A：电流显示数码管
待机时显示给定电流，焊接时显示实际焊接电流
 2. V：电压显示数码管
待机时显示给定电压，焊接时显示实际焊接电压
- 参数设定区
 1. 收弧电流/焊接电流旋钮：四步时，调节收弧电流。手工焊时调整焊接电流
 2. 收弧电压/推力电流旋钮：四步时，调节收弧电压。手工焊时调整推力电流
- 电感：气保焊时改变焊接稳定性、熔深和飞溅量。

五、控制板说明

主控板俯视图



备注：在二氧化碳分别两步 0.8 状态下调试

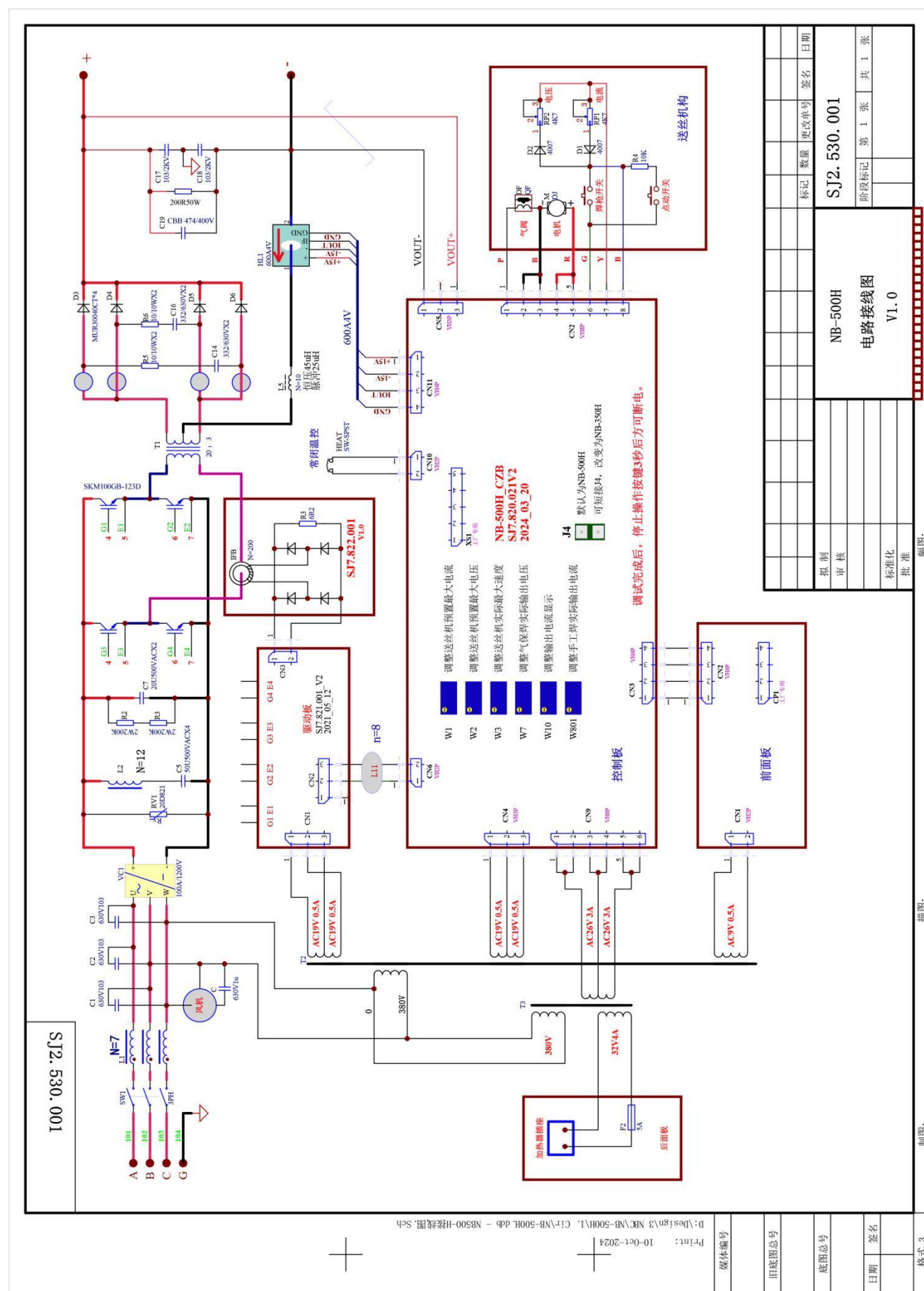
5.1 接口

接口采用 VH3.96 座子，具体接线请参照接线图，如需要 CH 插座的需要定制。

5.2 接口列表

编号	接口说明
CN2	送丝机插座
CN3	面板通讯（接线注意电源正负）
CN4	双 19V 电源
CN5	电压反馈
CN6	驱动板给定
CN9	双 26V 电源
CN10	常闭温控
CN11	600A/4V 霍尔电流传感器
J4	默认 500 机型，短接后为 350 机型

六、接线图



公司名称：上海松决科技有限公司

地 址：上海市嘉定区南翔镇嘉前路 755 号 3 号楼 4 楼

联系电话：13761429190（技术支持/微信同号）

13636376243（销 售/微信同号）