

數位自動化控制器

使用者說明書

1.0 版



華豐科技企業股份有限公司

電話：02-22983669（代表） 傳真：02-22983668

地址：新北市新北產業園區五工五路8號2F

www.heropower.com.tw

sales@heropower.com.tw

1. 設備規格	1
1.1 說明	1
1.2 規格	1
2. 操作說明	2~6
2.1 功能說明	2
2.2 按鍵功能時序	3
2.3 設定參數調整	4
2.4 RS-485 通訊-飽率和站號調整	5
2.5 通訊定義格式	6
3. 安裝說明	7
3.1 安裝圖	7
3.2 接頭接點定義	7
4. 接線圖	8

1. 設備規格

1.1 說明

自動化控制器可以搭配市售 99%的銲機做到遠端操控，並且具備 RS-485 的 MODBUS 通訊控制和類比的 0~10V 控制提供選用。

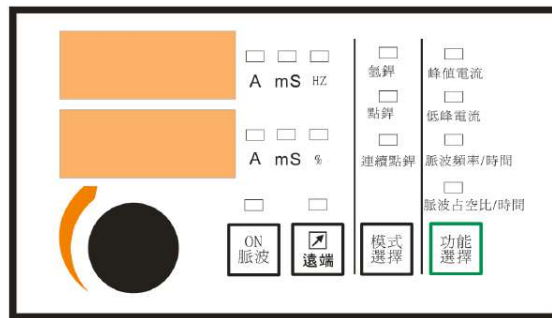
此外還整合時間開關控制讓銲機可以達到冷銲銲接效果，可以選擇單一次點銲或連續點銲，透過控制器動作確保每一點都是相同、穩定、一致的。

1.2. 電氣規格

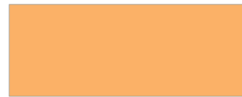
名稱	數位自動化控制器	使用電壓	AC 100~220V - 50/60HZ
型號	冷銲控制	功率	15W
頻率	1~20HZ	體積	215(W)60(D)115(H)
適用	所以氬銲機	重量	430g
工作模式	氬銲-點銲-連續點銲		
時間模式	ON 時間:1~1000mS OFF 時間:1~1000mS	頻率模式	脈衝頻率:1~20HZ 脈衝占空比:5~95%

2. 操作說明

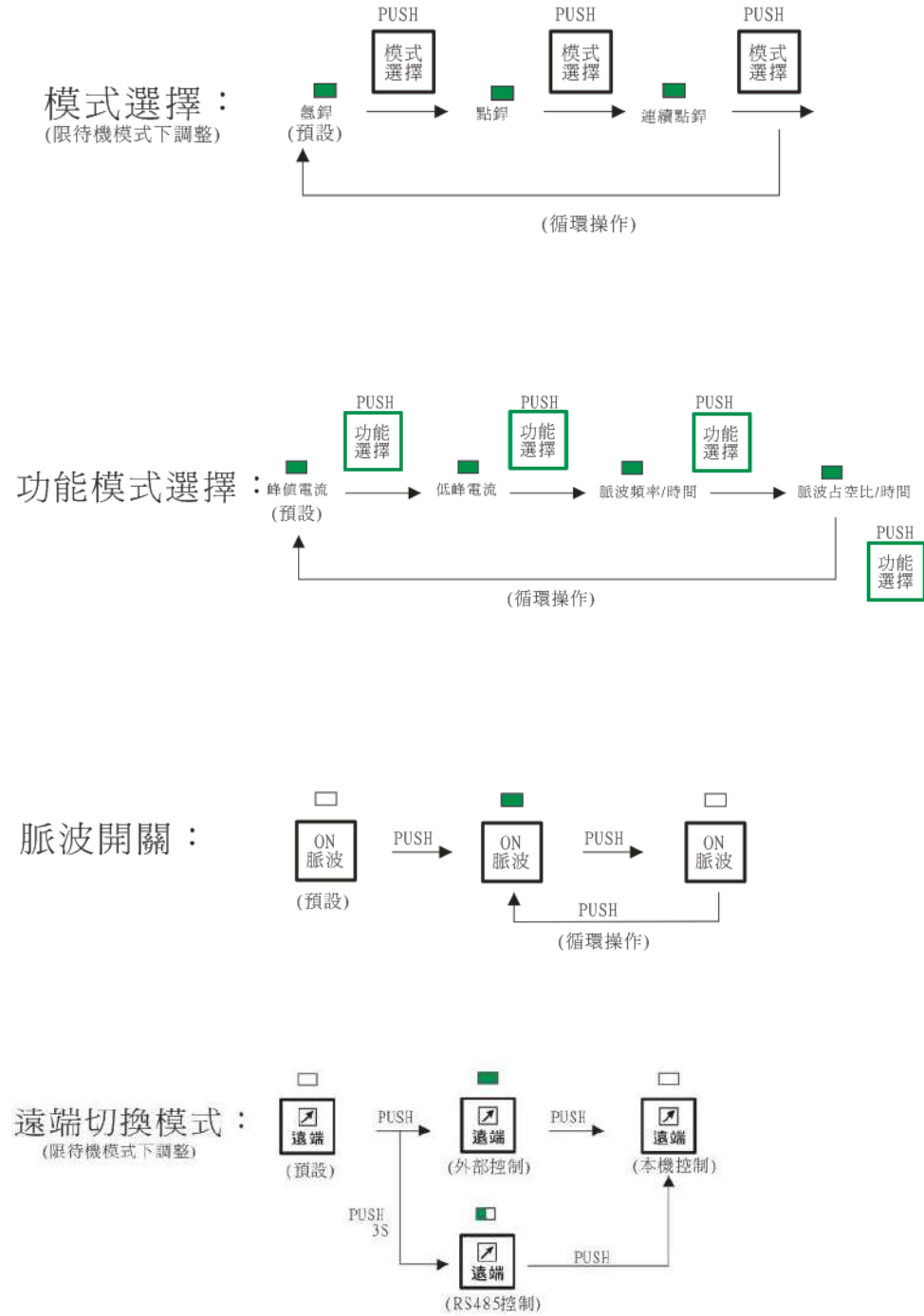
面板說明



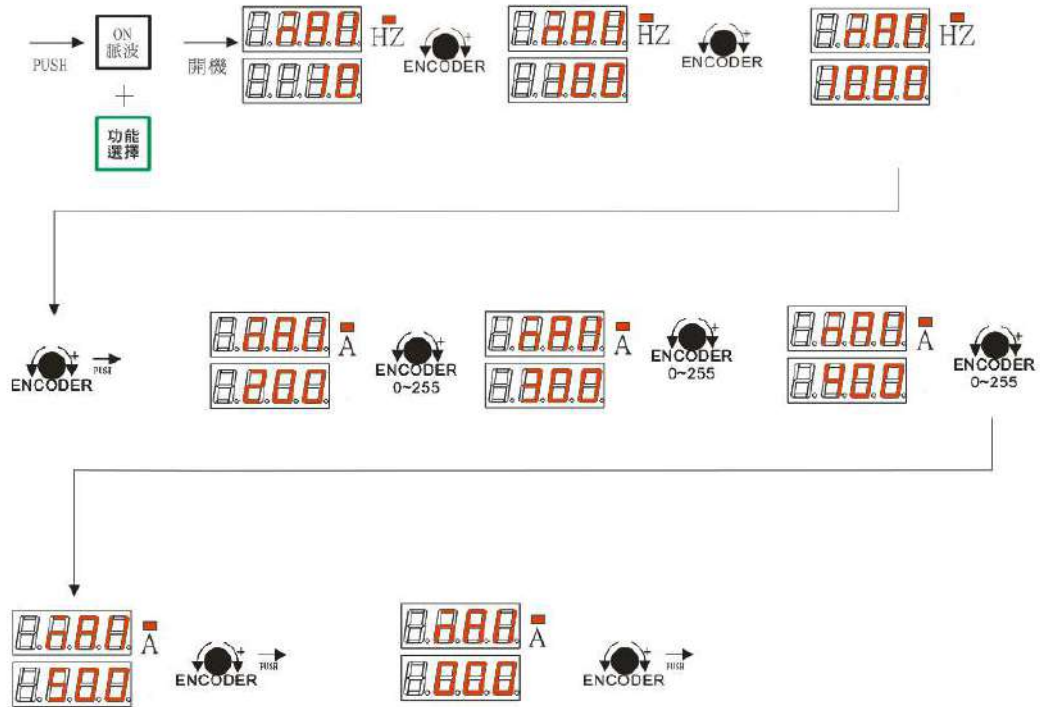
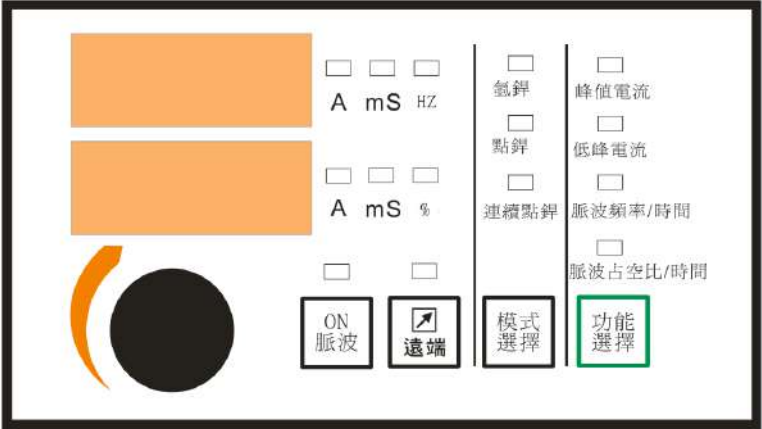
2.1 功能說明：

1	複合顯示器 1	 ☐ ☐ ☐ A mS HZ	配合顯示峰值電流-時間-脈波頻率 設定值
2	複合顯示器 2	 ☐ ☐ ☐ A mS %	配合顯示低峰電流-時間-脈波占空 比設定值
3	調整設定旋鈕		調整設定值加減值
4	模式選擇		調整啓動的方式： 氬鉀-機器持續啓動。 點鉀-時間控制啓動。 連續點鉀-時間控制啓動和停止時 間做循環。
5	功能選擇		選擇要調整設定： 峰值電流-低峰電流-脈波頻率/時 間-脈波占空比/時間
6	脈波啓動	☐ 	氬鉀-可以選擇脈波頻率和脈波占 空比。 點鉀-變成頻率和占空比計算啓動 時間。 連續點鉀-變成頻率和占空比計算 啓動和停止時間
7	遠端控制	☐ 	切換本機(不亮)、外部 0~10V(亮) 或是按押 3 秒以上 RS-485 控制(閃 爍)

2.2 按鍵功能時序：

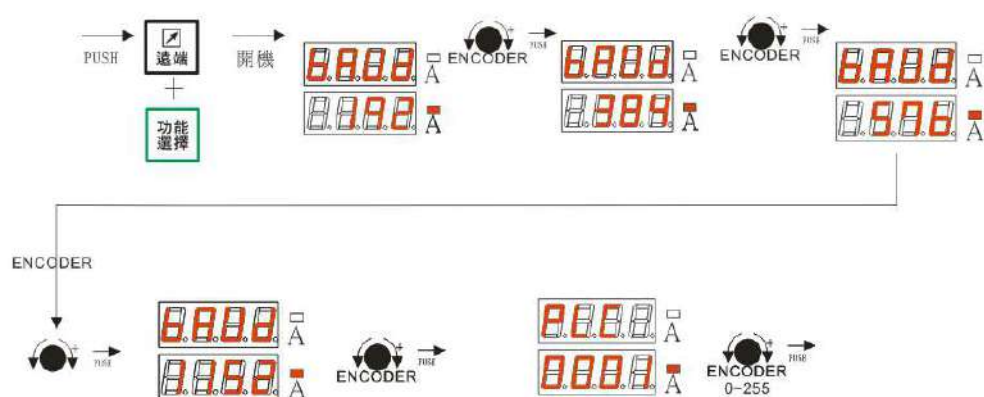
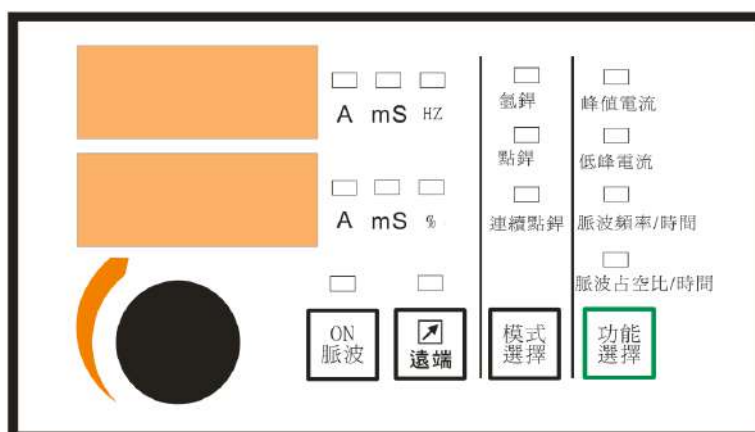


2.3 設定參數調整:



可以調整OFFSET電流0~15A

2.4 RS-485 通訊-鮑率和站號調整:



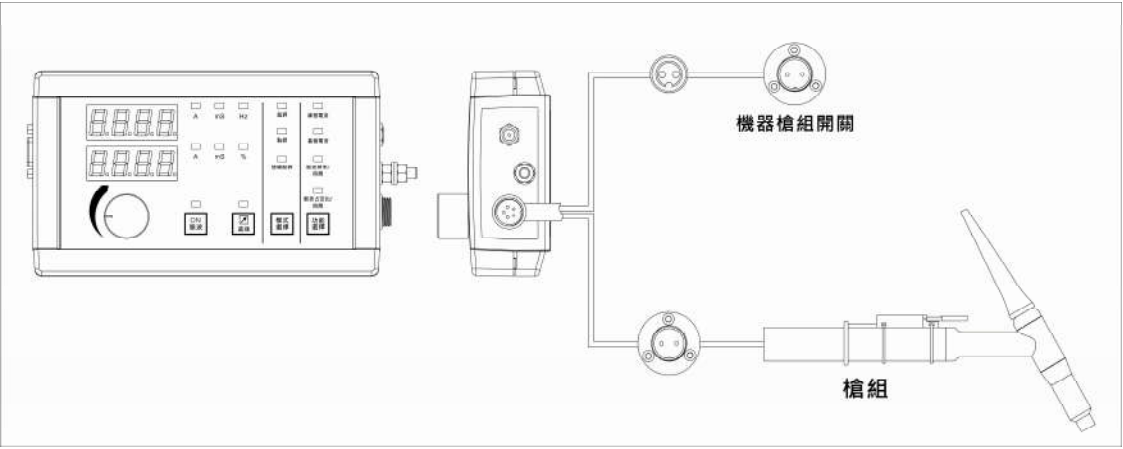
2.5 通訊定義格式:

標準 MODBUS 定義格式

定址	名稱	讀/ 寫	設定值		顯示小數點
0X0000	啟動開關 ON / OFF	R/W	cmd = 1 START cmd = 0 STOP	1 0	無
0X0001	模式選擇-氬鐸/點鐸/連續點鐸	R/W	1 =氬鐸、2=點鐸、3=連續點鐸	1~3	無
0X0002	脈波設定-無/有	R/W	0 =無、 1=有	0~1	無
0X0003	氬鐸-峰值電流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小數點 1 位
0X0004	氬鐸-低峰電流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小數點 1 位
0X0005	氬鐸-脈波頻率	R/W	0.1 ~ 10HZ 1~ 100HZ 10~ 1000HZ	1~100 1~100 10~1000	小數點 1 位
0X0006	氬鐸-脈波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	無
0X0007	點鐸-峰值電流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小數點 1 位
0X0008	點鐸-ON 時間	R/W	1 ~ 1000	1~1000	無
0X0009	點鐸-脈波頻率	R/W	1~20HZ	1~20	無
0X000A	點鐸-脈波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	無
0X000B	連續點鐸-峰值電流	R/W	0 ~ 200A 0 ~ 300A 0 ~ 400A 0 ~ 500A	0~2000 0~3000 0~4000 0~5000	小數點 1 位
0X000C	連續點鐸點鐸-ON 時間	R/W	1 ~ 1000	1~1000	無
0X000D	連續點鐸點鐸-OFF 時間	R/W	1 ~ 1000	1~1000	無
0X000E	連續點鐸點鐸-脈波頻率	R/W	1~20HZ	1~20	無
0X000F	連續點鐸點鐸-脈波占空比	R/W	5 ~ 95	5~95	無

3. 安裝說明

3.1 安裝圖:

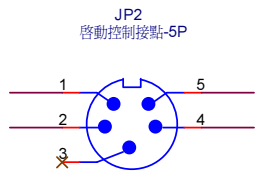


3.2 接頭接點定義:

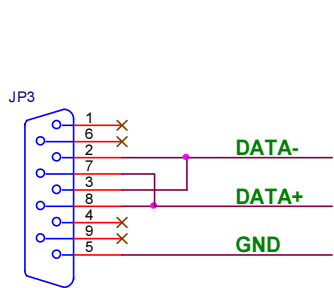


接點1、2-槍開關ON/OFF

接點4、5-機器ON/OFF開關

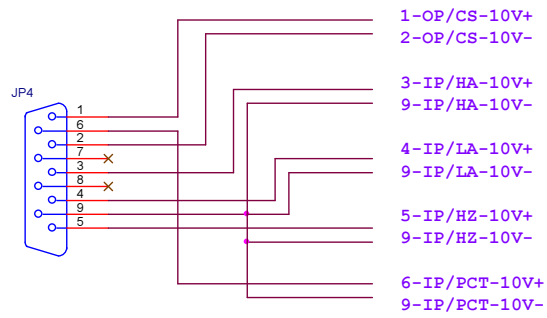


(選配)



MODBUS-D型接頭

OR



PLC類比訊號-D型接頭

4. 整機接線圖:

