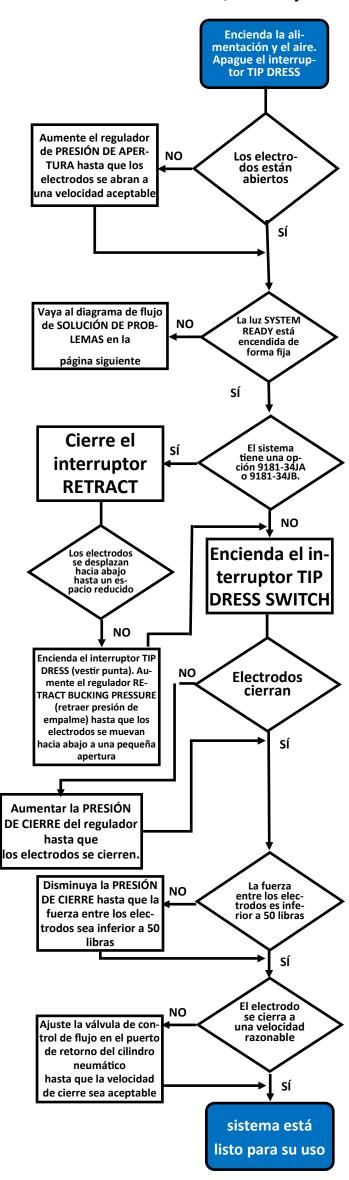
DIAGRAMA DE FLUJO DE PUESTA EN MARCHA INICIAL DE SOFT TOUCH AUTÓNOMO MÁQUINAS DE SOLDADURA LIGERAS CON CONTROLES MFDC MODELOS 9181-34YM/24DC y 9181-34YM/115



* Si no dispone de un instrumento de medición de la fuerza de la punta, coloque un lápiz de madera entre los electrodos y active el interruptor TIP DRESS. Ajuste la fuerza de modo que el electrodo se hunda 1/16" o menos.

DIAGRAMA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE SOFT TOUCH **AUTÓNOMO MÁQUINAS DE SOLDADURA LIGERAS CON CON-**Asegúrese de que los **TROLES MFDC** dos cables azules de la parte inferior de la carcasa SOFT TOUCH estén Para los controles EN1000, Asegúrese de que se bien conectados a zonas hayan instalado uno o asegúrese de que se hayan Encienda la alilimpias de las almohadil dos amortiguadores azmentación y el aire. instalado dos amortilas secundarias del Apague el interrupules en guadores azules en serie a transformador de soldator TIP DRESS paralelo a través del con través del contactor SCR dura. tactor SCR Si se han utilizado terminales de engaste, asegúrese de que el engaste esté bien apretado. Si Aumente la PRESIÓN DE tiene dudas, sustituya **APERTURA** NO Los electrolos terminales del regulador hasta que dos están los electrodos se abran a abiertos una velocidad aceptable Voltaje CA SÍ NO entre TP2—TP3 SÍ a luz SYSTEM **READY** está a luz SYSTEM encendida de **READY** está Siga los cables blanco y forma fiia Voltaje CA Se enciende NO negro hasta el control la luz SYSde soldadura. Conéctel 2 = nominal **TEM READY** a una fuente de ali-Asegúrese de que los intermentación de 115 ruptores deslizantes estén Repare o colocados como se muestr a continuación SÍ sustituya la SÍ Si la máquina de soldadura placa del seniene un interruptor TAP del Repare o sor TS7. transformador, gírelo 4-5 a luz SYSTEN NO READY está encendida de veces desde el número más sustituya la placa bajo al más alto. Vuelva a del sensor TS7. colocarlo en la posición original SÍ Voltaje CA a luz SYSTEM SÍ SÍ entre TP2—TP3 **READY** está El sistema SÍ Es superior a 0,050 V. Cierre el interruptor tiene una op-ción 9181-34JA forma fija RETRACT NO NO En el caso de las soldadoras con balancín, este problema suele estar causado por una vía con-Repare o sustituva la ductora entre el balancín y el bastidor de la Los electrodos se desplazan hacia abajo soldadora. Compruebe todo el aislamiento que Encienda el interrupplaca del sensor TS7 suele encontrarse entre los soportes donde gira tor TIP DRESS SWITCH el brazo superior y el bastidor de la soldadora. En el caso de las soldadoras por presión/ proyección, compruebe el aislamiento entre el soporte del electrodo móvil superior y la placa NO de montaje del cilindro de aire. Repare cualquier lugar donde no haya aislam-Aumente el regulador Desconecte los puentes o cables que iento NO de RETRACT BUCKING **Electrodos** conectan la almohadilla del transforcierran PRESSURE hasta que mador de soldadura superior al ballos electrodos se muevan hacia abajo Voltaje CA entre TP2—TP3 hasta una pequeña SÍ Mida la resistencia (Ω) entre el electroapertura do superior y el electrodo inferior. Si se Es superior a 0,050 V. mide una resistencia inferior a 5000 Ω , todavía hay una vía conductora entre el bastidor de la soldadora y el soporte Aumentar el regulador NO del electrodo superior. de PRESIÓN DE CIERRE hasta que Localice el problema de aislamiento y los electrodos se cierren Añada uno o dos amortirepárelo. guadores modelo 9182-57 La fuerza entre los elec-Disminuya la PRESIÓN n paralelo al contactor SCR NO Vuelva a conectar los puentes o cables DE CIERRE hasta que la trodos es inferior a 50 laminados. fuerza entre los electrodos sea inferior a 50 libras Voltaje CA entre TP2—TP3 NO Es superior a 0,050 V. Electrode NO closes with Ajuste la válvula de reasonable control de flujo en el SÍ speed. puerto de retorno del cilindro neumático hasta que la velocidad SÍ Voltaje CA entre TP2—TP3 Es superior a 0,050 V. de cierre sea aceptable a luz SYSTEM SÍ encendida de sistema está listo forma fija para su uso NO NO Póngase en contacto con Repare o sustituya la Unitrol con la tensión de * Si no dispone de un instrumento de medición de la fuerza de la punta, placa del sensor TS7 CA leída en TP2-TP3 y las tensiones de CC leídas coloque un lápiz de madera entre los electrodos y active el interruptor TIP en TP4(+) y TP1. DRESS. Ajuste la fuerza de modo que el electrodo se hunda 1/16" o menos Llame desde la máquina de soldadura con un UNITROL ELECTRONICS, INC. voltímetro disponible. techsupport@unitrol-electronics.com

847-480-0115