

# KD7313 型 十程序段数字式 微机脉冲点焊同步控制器

## 使用说明书

北京威姆科焊接器材有限公司

### 一、概述

KD7313 型微机点焊同步控制器,是一种由单片机作为主控制单元的脉冲点焊同步控制器。

该控制器能对点焊机的预压、预热、冷却、焊接、带电锻压、锻压、间歇、回火、保持、休止这十个程序段的工作时间(周波数/脉冲数)及工作电流进行调节和同步控制,实现电网电压的补偿。并对各个程序段的工作参数实现数字式调节和显示。各上电程序段的电流为脉冲电流,脉冲宽度及脉冲间隔均可进行调整。

由于采用了单片机作为主控单元,并采用全数字调节和显示,本控制器的体积和重量与传统电路组成的控制器相比,不仅体积和重量大为减少,更重要的是大大提高了产品的可靠性和稳定性,使产品的性能/价格比大幅度提高。

由于采用了低功耗的单片机芯片 WE7313,使得本控制器整机功耗只有 15W。实属节能产品。

本控制器的高度集成化,尤其是 I<sup>2</sup>C 总线和数字显示技术的应用,使得电路十分简洁,便于产品的调整、维护和保养。

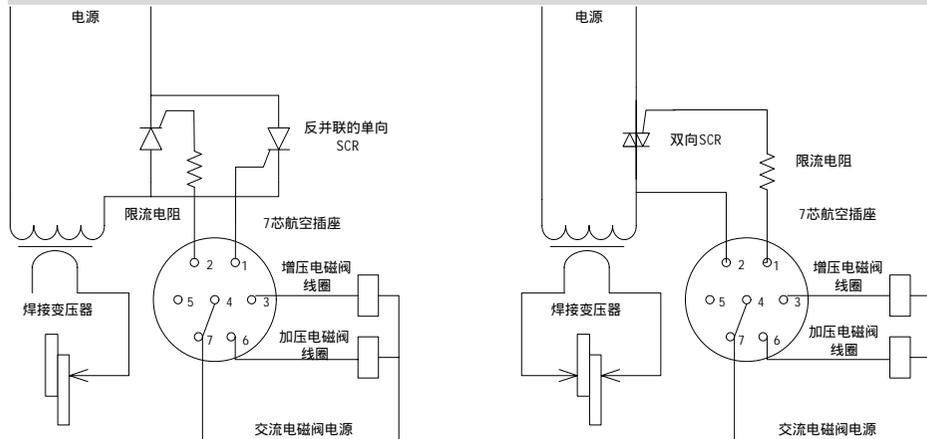
KD7313 型微机点焊同步控制器外形如下图所示。



### 二、技术指标：

- 1、程序段数量： 10
- 2、各非上电程序段周波数：0~99 (0~1.98s)
- 3、上电程序段脉冲数： 0~99
- 4、脉冲宽度周波数： 0~99 (0~1.98s)
- 5、脉冲间隔周波数： 0~99 (0~1.98s)
- 6、周波数精度： ±0
- 7、工作电流相对值调节范围： 0~99.5 (相对值)
- 8、控制输出量： 主晶闸管触发信号、电磁阀及增压电磁阀开关量
- 9、电源电压： AC 380V 50Hz
- 10、功耗： 15W
- 11、体积和重量： 9×24×18cm<sup>3</sup> 2.2kg

### 三、安装方式：



与单向SCR的连接方法

与双向SCR的连接方法

KD7313 型控制器的外部接线图如上图所示。

机箱后面布置有接线插座。现将各个插座的功能和接线方式介绍如下：

7 线航空插座是控制信号输出插座。其中 1、2 线输出的是“晶闸管触发”信号，用户可通过与其相适配的插头，将其中一线接至主晶闸管的第二电 T2，另一线通过一个 200 至 500 欧、20W 的电阻与主晶闸管的触发极相连。该电阻的大小应根据主晶闸管的触发性能确定，应在确保晶闸管可靠触发的前提下尽量选取较大的电阻值，以防止触发极过流。

7 线航空插座的第 3、4 线输出的是“增压电磁阀控制”信号，这两线之间相当于一个开关的两个端子，用户可用其直接控制电磁阀的上电和掉电，也可用其控制中间继电器或接触器，以达到间接控制电磁阀的目的。该开关实际上是一双向晶闸管，其工作电压最大为 AC 380V，最大工作电流为 1A。该电磁阀在预压和带电锻压期间工作，以增大电极压力，从而实现马鞍形加压。

7 线航空插座的第 6、7 线输出的是“加压电磁阀控制”信号，这两线之间相当于一个开关的两个端子，用户可用其直接控制电磁阀的上电和掉电，也可用其控制中间继电器或接触器，以达到间接控制电磁阀的目的。该开关实际上是一双向晶闸管，其工作电压最大为 AC 380V，最大工作电流为 1A。该电磁阀在整个焊接过程中，始终处于工作状态。

“脚踏开关”插座中的 2 个端子接脚踏开关。

“电源”插座应通过适配插头与电网相连，这里应特别注意的是，**为达到同步控制的目的，控制器必须与点焊机使用同一个电源。**

用户应对主晶闸管采取过压、过流等保护措施。保护电路及元件参数因焊机容量、晶闸管类别的不同而有较大差异，这方面的知识，用户可参考相关资料。

### 四、使用方法：

1、将控制器按上述方法安装完毕并确认脚踏开关开启后，接通控制器和点焊机的电源，此时焊机处于休止状态。即点焊机处于电极抬起、主变压器掉电状态。此时可对焊接规范进行调整。此时显示器显示前一次工作时的焊接规范。

2、控制器的面板上的“程序段选择”按钮用来选择当前欲调整的程序段。当按动该按钮时，当前待调整的程序段将依次改变，以供选择。特别指出的是，当按动该按钮选择到“脉冲宽度”和“脉冲间隔”状态时，可以通过按动增减按钮来调整脉冲的时间参数。当前所处的调整状态，分别由 12 个发光二极管指示出来。

3、面板上的“电流相对值”显示的两位数字，表示工作电流的相对值。当该值为零时表示电流最小，当该值为 99 时，表示电流最大。显示值的调整，通过“增加”和“减少”两个按钮来进行。当按动这两个按钮中的某一个时，显示值会做相应的变化。当选择到不通电的程序段时，电流相对值将显示“00”。

4、面板上的“周波数/脉冲数”显示的两位数字，表示当前程序段的维持时间和脉冲的时间参数。对于非上电程序段的时间和脉冲参数，用电源的周波数表示；对于上电程序段的时间，用脉冲个数来表示。显示范围为 0~99。显示值的调整，通过“增加”和“减少”两个按钮来进行。当按动这两个按钮中的某一个时，显示值会做相应的变化。

5、“复位”按钮的用途是将控制器重新复位，一般在系统工作程序发生紊乱时使用。

6、所有的调整工作应在“休止”程序段进行，在其他阶段进行的调节只能在系统重新进入“休止”阶段是才能生效。

7、控制器背面有一个“功率因数调整”电位器。其作用是限制主晶闸管的导通角，使其不要过大，以避免晶闸管的单向导通和变压器中直流分量的产生。当该电位器逆时针旋转时，最大导通角将减小，反之将加大。该电位器的整定原则是：**应确保在电网电压最低、功率因数最小而焊接电流最大时，焊接变压器的原边，即主晶闸管电路中不得出现明显的直流分量。**该电位器应由专业技术人员调整，而且应在调整后封固。

8、焊接工作结束后，应切断点焊机和控制器的总电源。仅切断控制器电源是不能彻底切断点焊机电源的。