

ZX7-500STG 主控板的调试检验方法

检验调试项目	要 求		条 件	
电源	A1 (6) 的电位	$9 \pm 0.5V$	黑笔接 A1 (8)	插上所有插头, 通电。
	N9 输出, A3 (2) 电位	$15V \pm 0.5V$	黑笔接 A2 (7)	
	N8 输出 A3(1)电位	$-15V \pm 0.5V$		
焊接电流给定	U4 (7#) 电位	$10 \pm 0.02V$	电流给定最大, 调节 W2。	
推力电流给定	U4 (1#) 电位	$10 \pm 0.02V$	推力给定最大, 调节 W1。	
反馈零点调整	U12 (7#) 电位	$\pm 2mv$	无电流反馈, 调节 W7。	
额定电流显示	ZX7-500STG	500 ± 1	开关置于电流“A”侧, 给定电流最大。调节 W4。	
外控显示信号	ZX7-500STG	$2.55 \pm 0.01V$	同上。 测试 V5 阳极电位。调节 W3。	
最小电流显示	20 ± 1		给定电流最小, 调节 W8	
输出负载电流显示	480A ± 5		调节 W5	
空载电压	80 ± 5V		显示置于“V”侧	
实际负载电流	测试台, 或负载箱		调节 W6	
热保护测试	热保护灯亮		弹开热保护按钮	
主板输出电平	A5/3#、A5/4#电平 1.54V		设定 R128 的阻值	
TIG 状态测试(适用于 ST、STG)	第一次按下 TIG 枪开关松开, 空载电压缓慢减小至 0; 从空载电压减小开始, 滞后 10 ± 2S, 气阀发出跳开响声。 第二次按下 TIG 按钮, 气阀 1 ± 0.5S 后发出吸合响声 弹开 TIG 按钮, 空载电压恢复至 0。		手工、氩弧时开关拨通 TIG 焊	

2008-6-29