

Список радиокомпонентов к статье: Пусковая схема сварочного полуавтомата

Краткое описание: Подача проволоки в зону сварки в сварочном полуавтомате происходит с помощью механизма состоящего из двух вращающихся в противоположных направлениях электродвигателем стальных роликов. Для снижения оборотов электродвигатель оснащён редуктором. Из условий плавной регулировки скорости подачи проволоки, скорость вращения электродвигателя постоянного тока дополнительно изменяется полупроводниковым регулятором скорости подачи проволоки полуавтомата.

Обозначение	Тип	Номинал	Количество	Примечание
DA1	Линейный регулятор	L7805AB	1	
VT1	Биполярный транзистор	КТ815Б	1	
VS1-VS3	Тиристор & Симистор	ТС122-25-12	3	
U1	Оптопара	АОУ103В	3	
VD9	Диодный мост	КЦ407А	3	
VD1	Диодный мост	RC207	1	
VD2	Стабилитрон	КС512Б	1	
VD3-VD8	Диод	Д130	6	
C1	Конденсатор	0.05 мкФ 630 В	1	
C2, C3	Электролитический конденсатор	470 мкФ 10 В	2	
C4	Конденсатор	0.1 мкФ	1	
C5	Электролитический конденсатор	33000 мкФ 68 В	1	КЕА-11-10
R1	Резистор	360 Ом	3	0,25 Вт
R2	Резистор	1 кОм	3	0,25 Вт
R3	Резистор	12 кОм	1	0,25 Вт
R4	Резистор	1.2 кОм	1	0,25 Вт
R5	Переменный резистор	68 кОм	1	
R6	Резистор	2.4 кОм	1	
T1	Трансформатор	ТП-121-7	1	
T2	Трансформатор трехфазный	380/36В	1	2.3 КВт
Dr1	Дроссель		1	На основе ТС-270

Добавить компоненты

URL статьи на сайте: <http://cxem.net/house/1-238.php>

Автор: Владимир Коновалов

Дата публикации: 2012 г.