

**AVC-101** 弧高控制器



# 目錄

---

## Ch.1 簡介

1.1 AVC-101設備參數.....	Page 1
----------------------	--------

## Ch.2 安裝

2.1 安裝說明.....	Page 2
---------------	--------

2.2 安裝說明(填料銲接).....	Page 3
---------------------	--------

## Ch.3 操作

3.1 操作說明.....	Page 4
---------------	--------

3.2 操作說明-緊急停止.....	Page 5
--------------------	--------

3.3 操作說明-寸動.....	Page 6
------------------	--------

3.4 操作說明-偵測模式.....	Page 7
--------------------	--------

3.5 操作說明-設定調整.....	Page 8
--------------------	--------

3.6 操作說明-自動偵測弧高模式.....	Page 9
------------------------	--------

3.7 操作說明-指定電弧電壓模式.....	Page 10
------------------------	---------

## Ch.4 附錄

組合圖

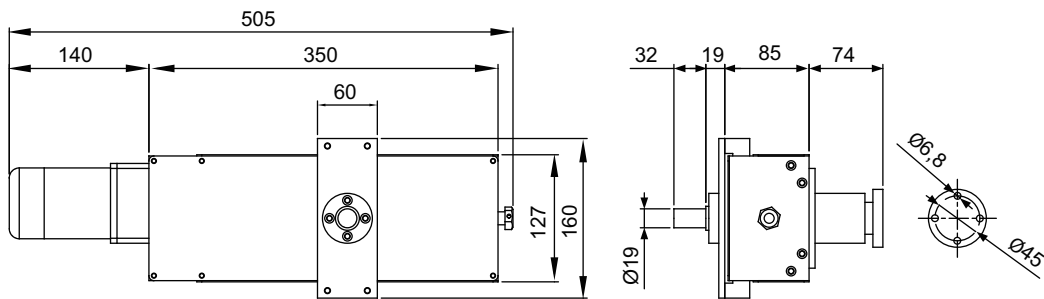
電路圖

\*如需電子檔或相關資料，請至<https://www.batons.com.tw/zh/>  
或使用右方QR Code進入官網



# 1.1 AVC-101 設備參數

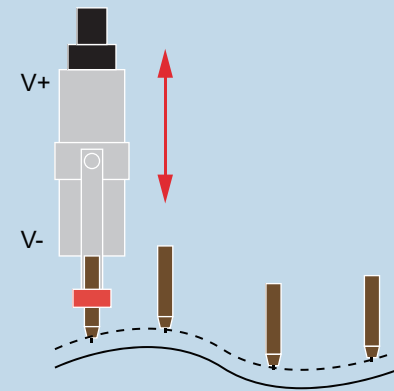
<b>型號</b>	<b>AVC-101</b>
入力電源	A1:AC 110V / 4A A2:AC 220V / 4A / 單相
銲槍移動行程	150mm
銲槍移動速度	150 mm / min
容許負載	6Kgs.
回饋敏感度	0.1V - 0.5V
銲機啟動模式	標準[2週期] / 收尾[4周期]
起弧延遲偵測時間	0 - 99.9 Sec
停止偵測延遲時間	0 - 99.9 Sec
電弧電壓偵測範圍	DC 5 - 50V
銲機連線	1組
本機尺寸/重量	6.5Kgs
控制器尺寸/重量	深19*寬30*高33cm / 8Kgs



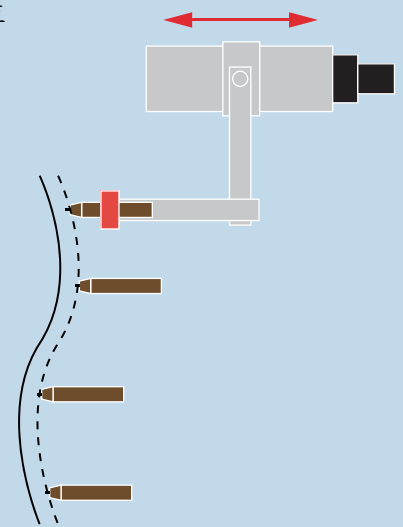
UNIT:mm

## 安裝方式

水平

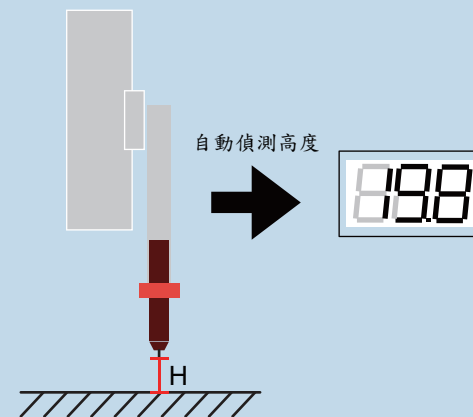


垂直

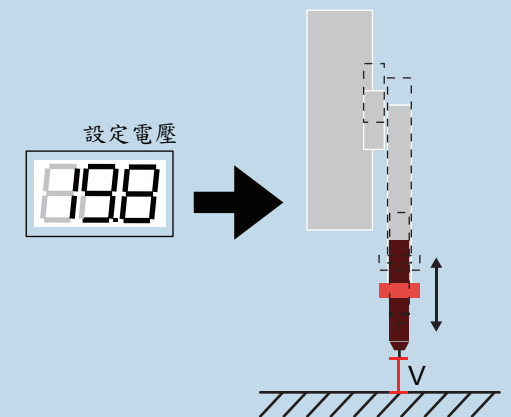


## 操作模式

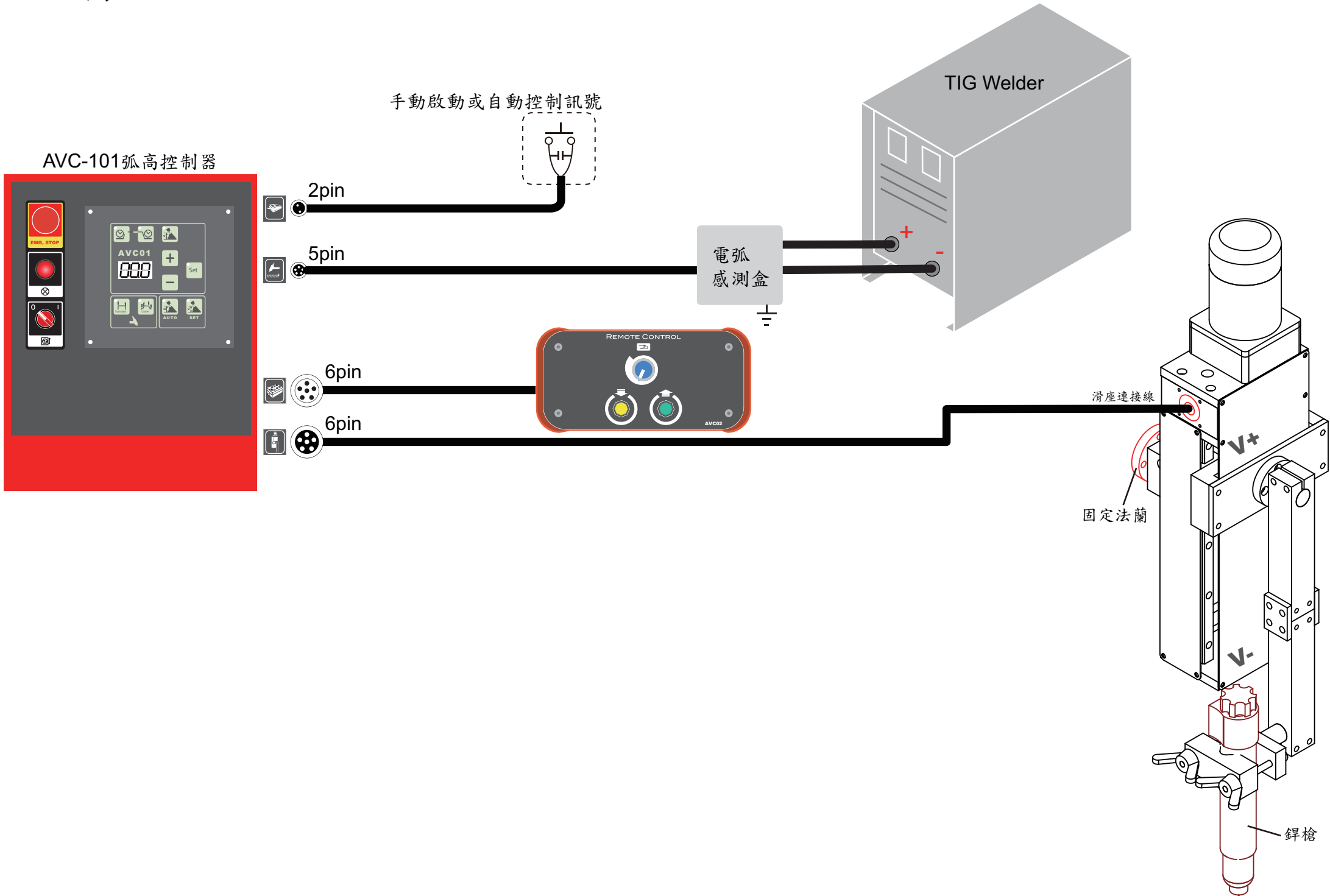
操作者設定銲槍高度，AVC-101自動偵測電弧電壓並進行弧高維持。



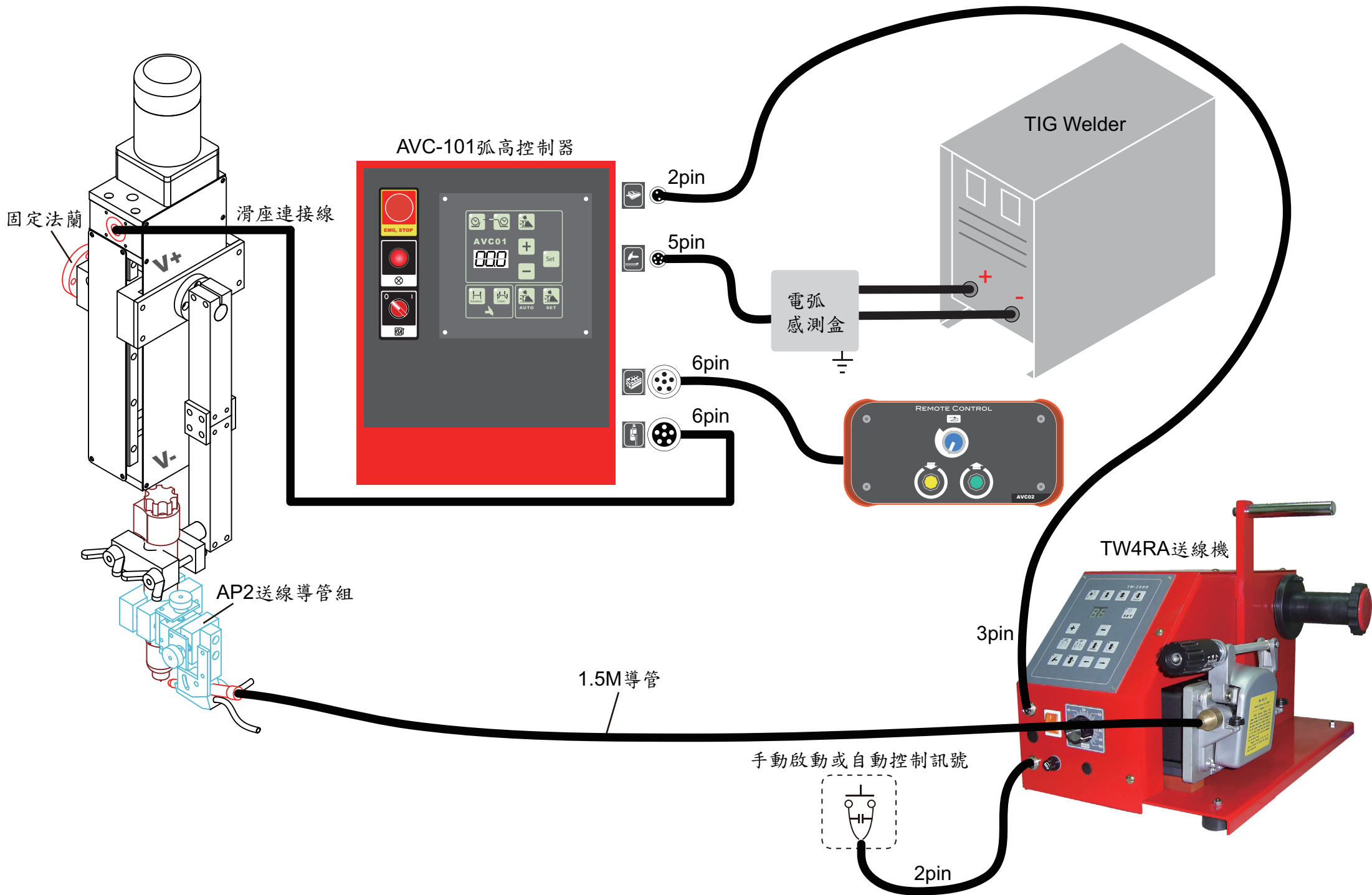
操作者設定電弧電壓，AVC-101自動調整弧高以維持電弧電壓。

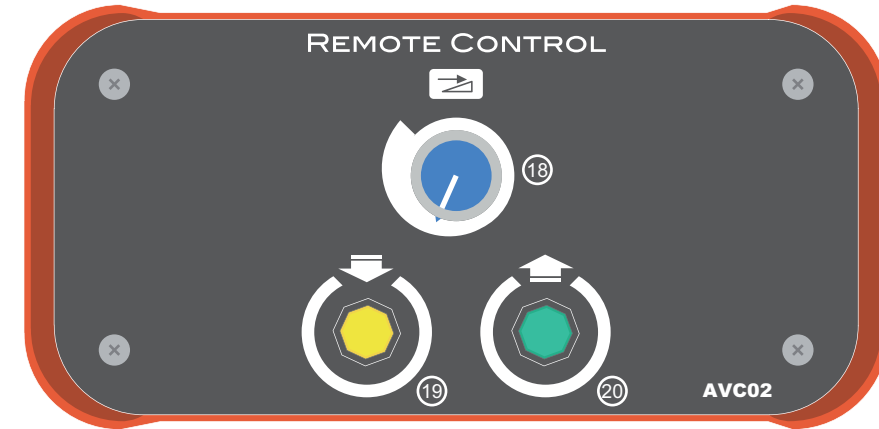
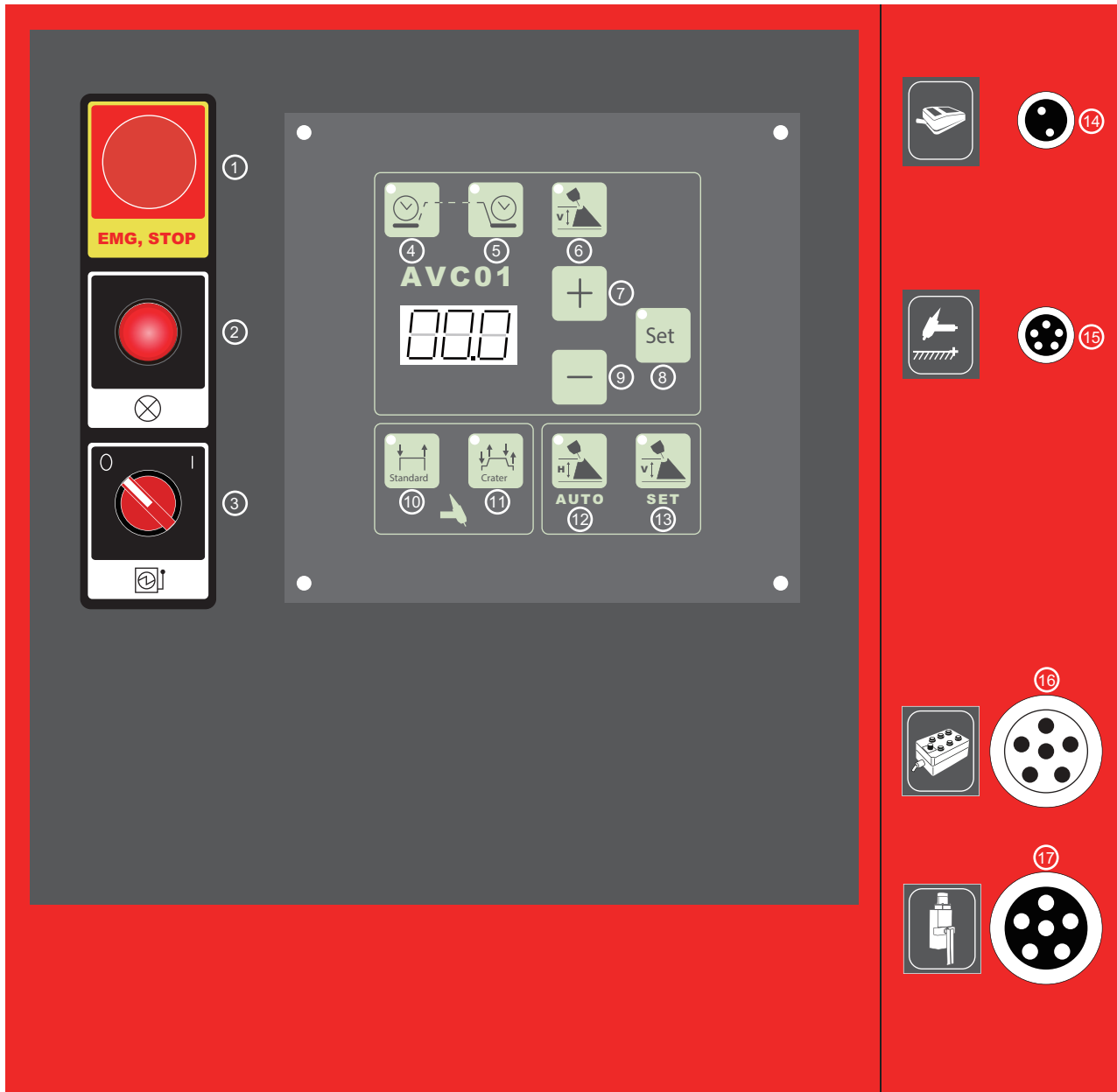


# 2.1 安裝說明



## 2.2 安裝說明(填料銲接)





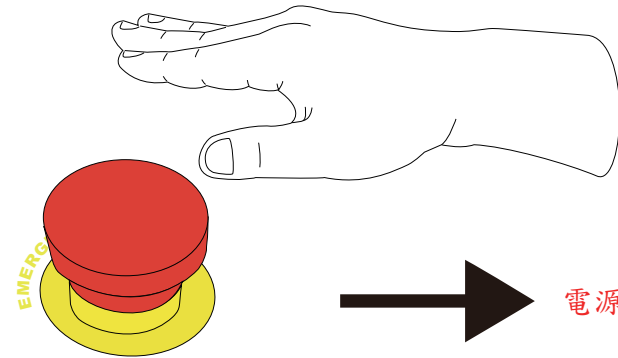
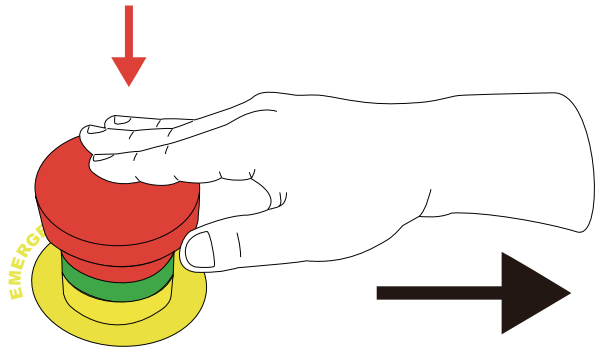
- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| 1. 緊急停止            | 11. 4T 銲機啟動方式(四週期) |
| 2. 電源指示燈           | 12. 自動偵測弧高模式       |
| 3. 電源開關            | 13. 指定電弧電壓模式       |
| 4. 起火時延遲起動偵測時間     | 14. 啟動訊號插座(2P)     |
| 5. 收尾時延遲結束偵測時間     | 15. 電弧感測盒插座(5P)    |
| 6. 預設電弧電壓值         | 16. 遙控器插座(母6P)     |
| 7. 數值增加            | 17. 滑座連接插座(6P)     |
| 8. 數值設定            | 18. 微調電弧電壓值        |
| 9. 數值減少            | 19. V- 方向吋動        |
| 10. 2T 銲機啟動方式(二週期) | 20. V+ 方向吋動        |

### 3.2 操作說明-緊急停止

電源緊急停止

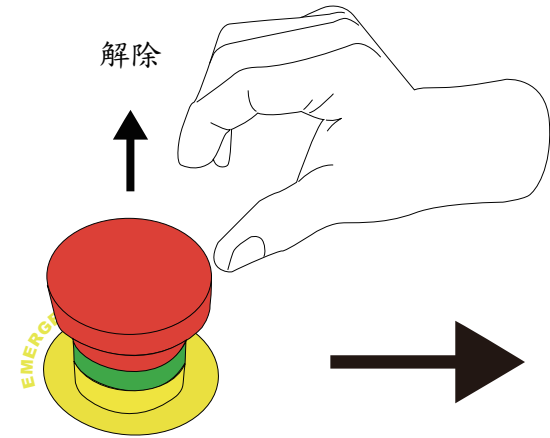
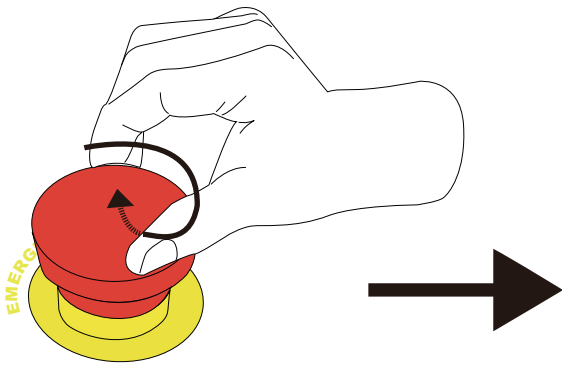


緊急停止



電源跟所有動作強制關閉

順時針旋轉

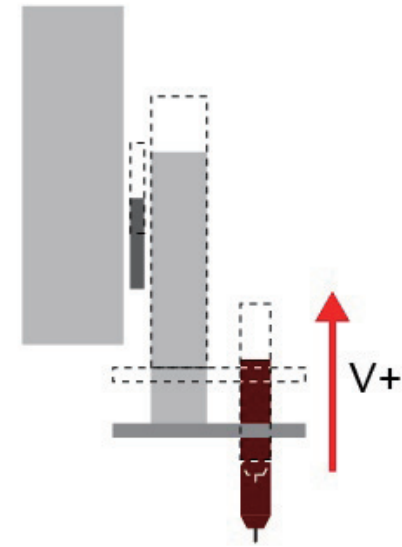
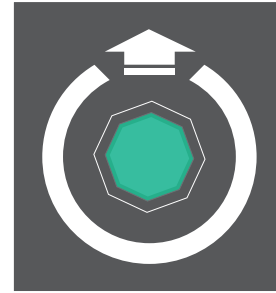
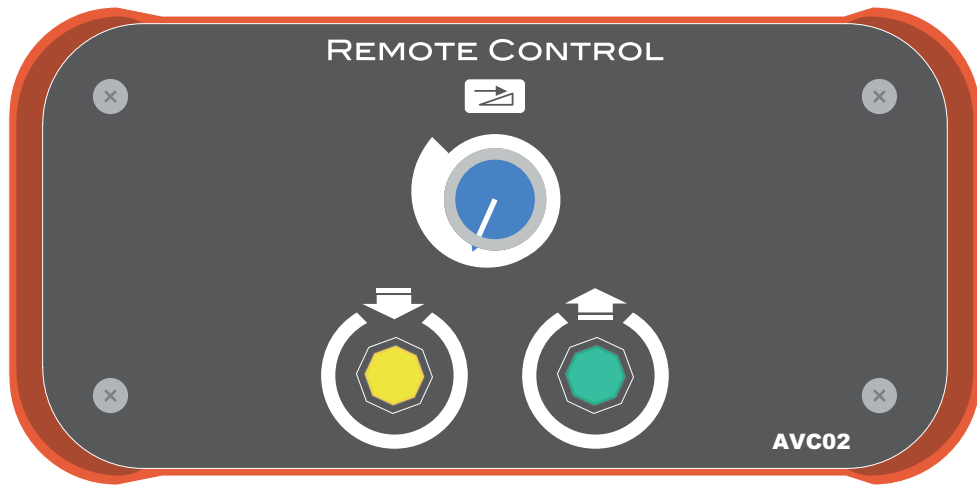


解除

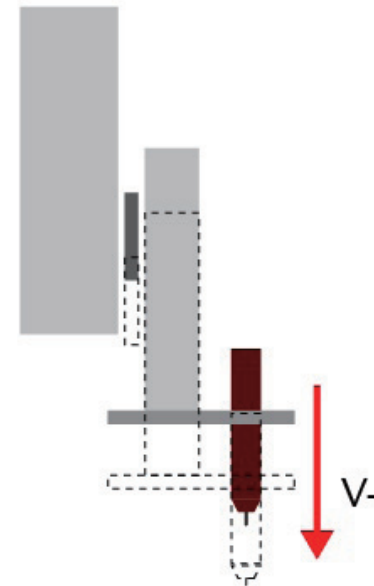
電源重新啟動

### 3.3 操作說明-寸動

(未啟動偵測保持功能時，此處操作才有效)

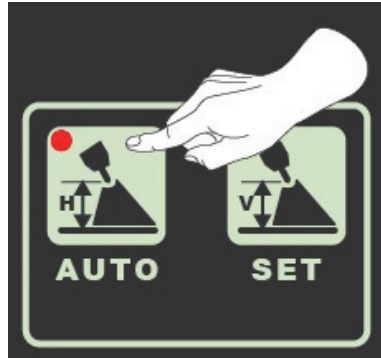


往V+方向移動

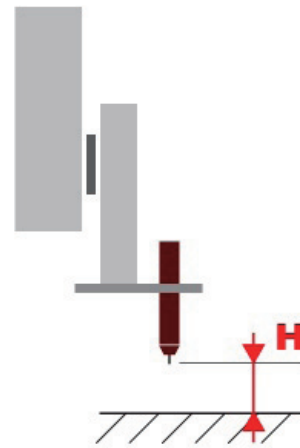


往V-方向移動

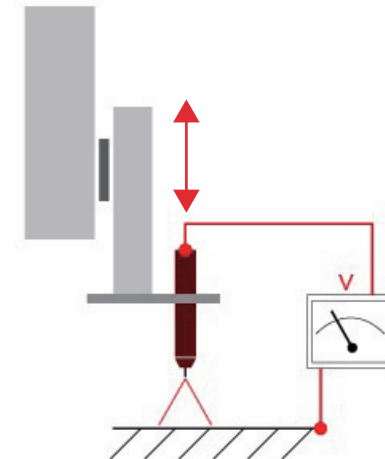
## 3.4 操作說明-偵測模式



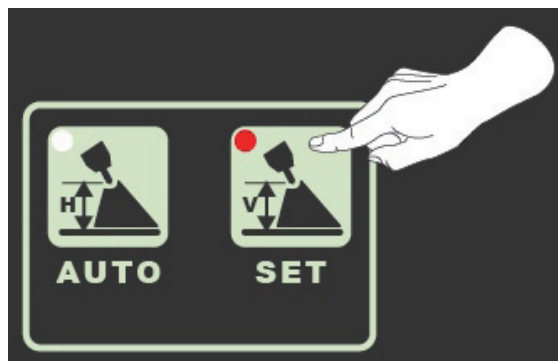
自動偵測弧高模式



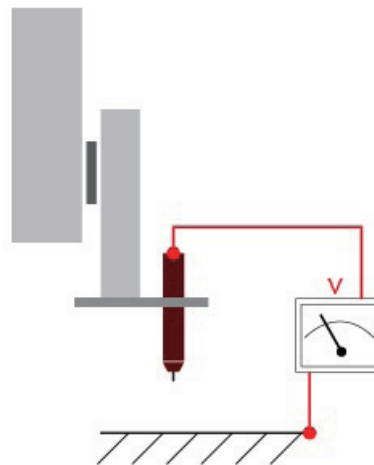
啟動前先調整鋸槍至期望位置



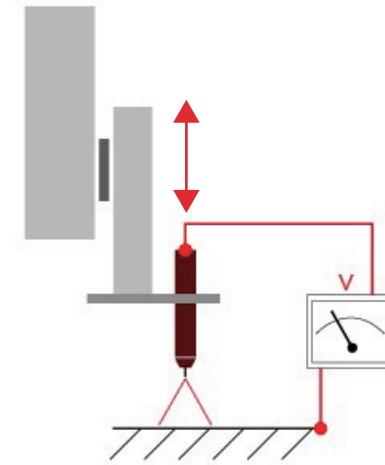
啟動後自動偵測並保持高度



指定電弧電壓模式



啟動前先設定電弧電壓至期望數值



啟動後自動偵測並保持電壓

## 3.5 操作說明-設定調整

### 3.5.1 延遲起動偵測時間



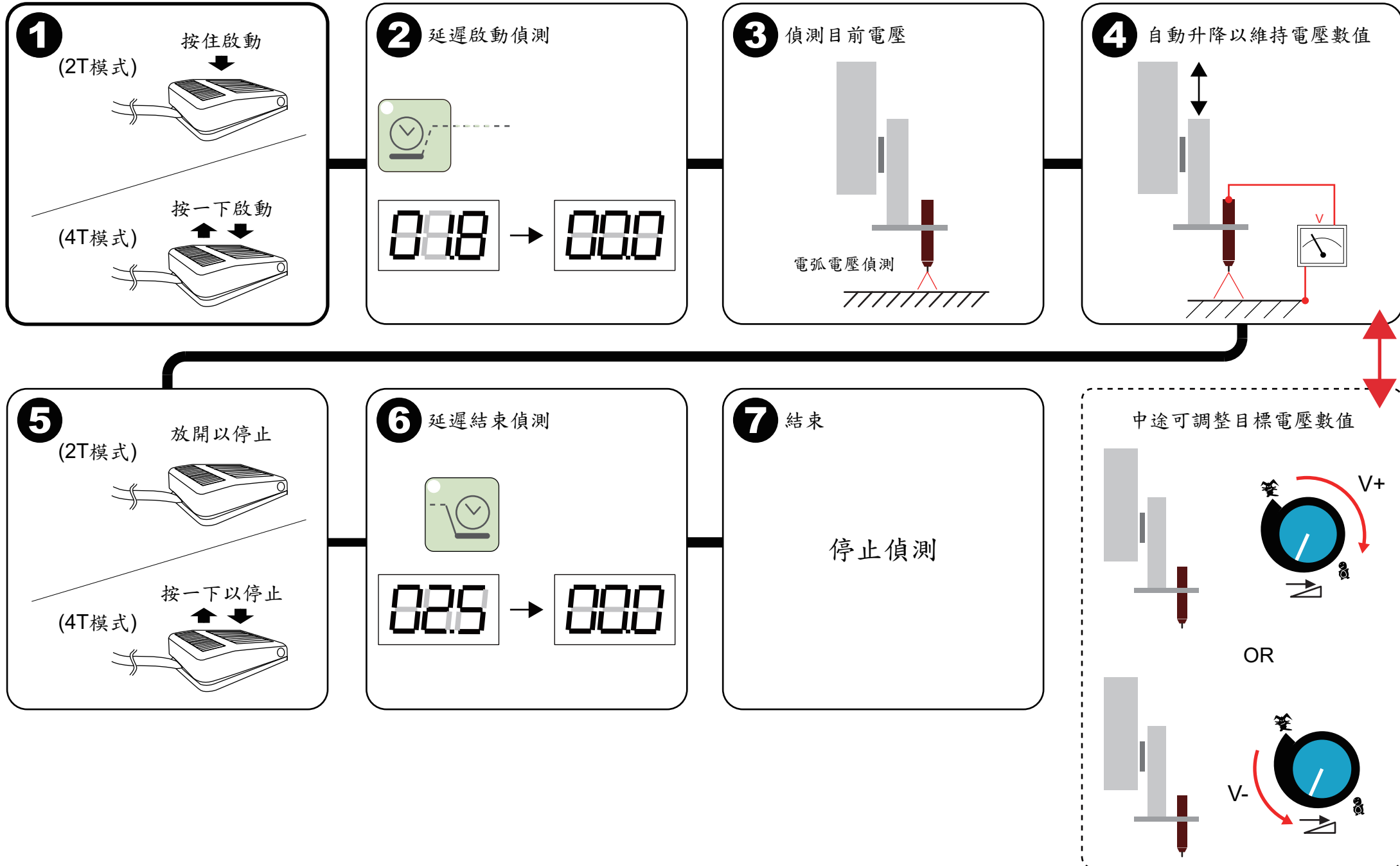
### 3.5.2 延遲結束偵測時間



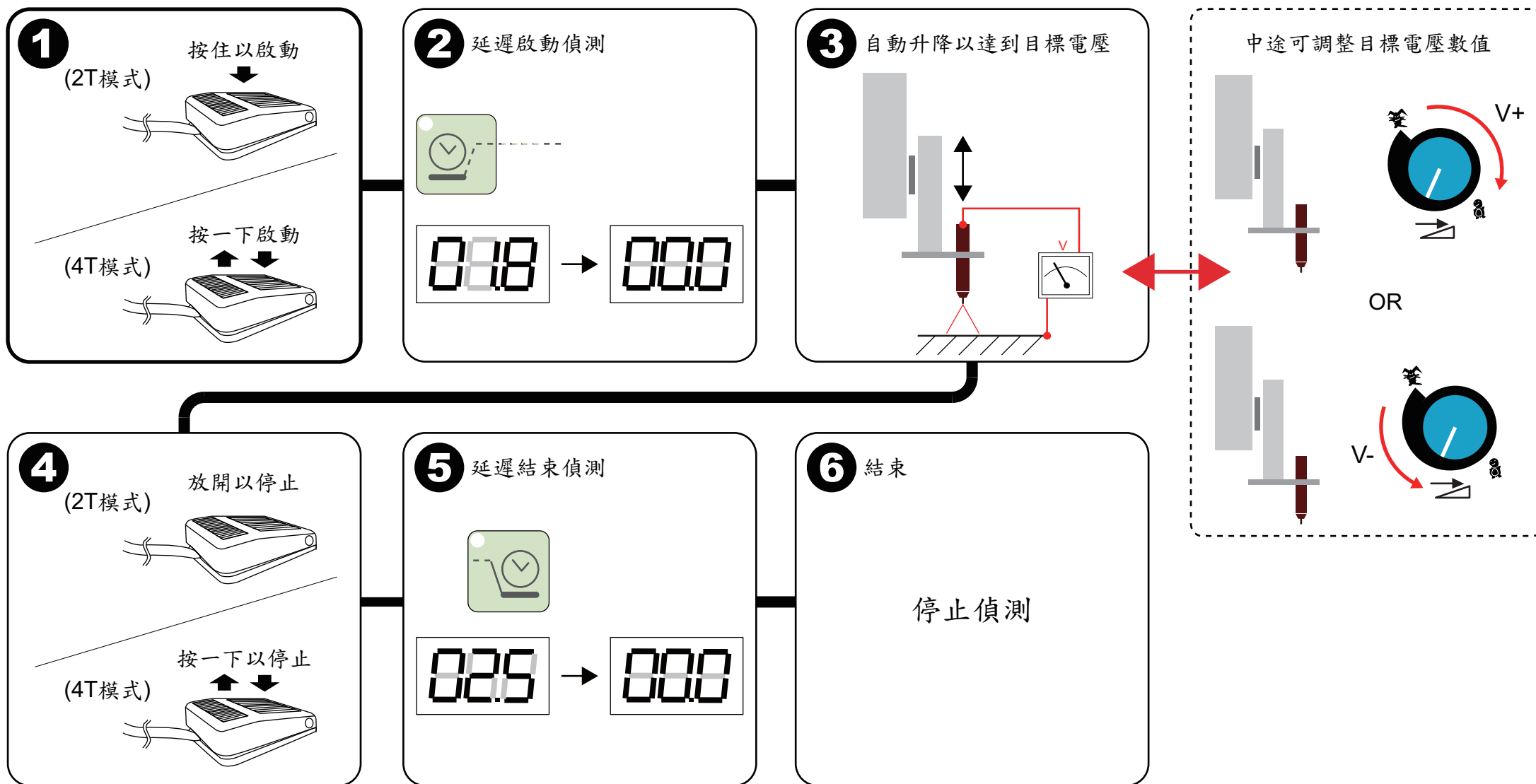
### 3.5.3 預設電弧壓值



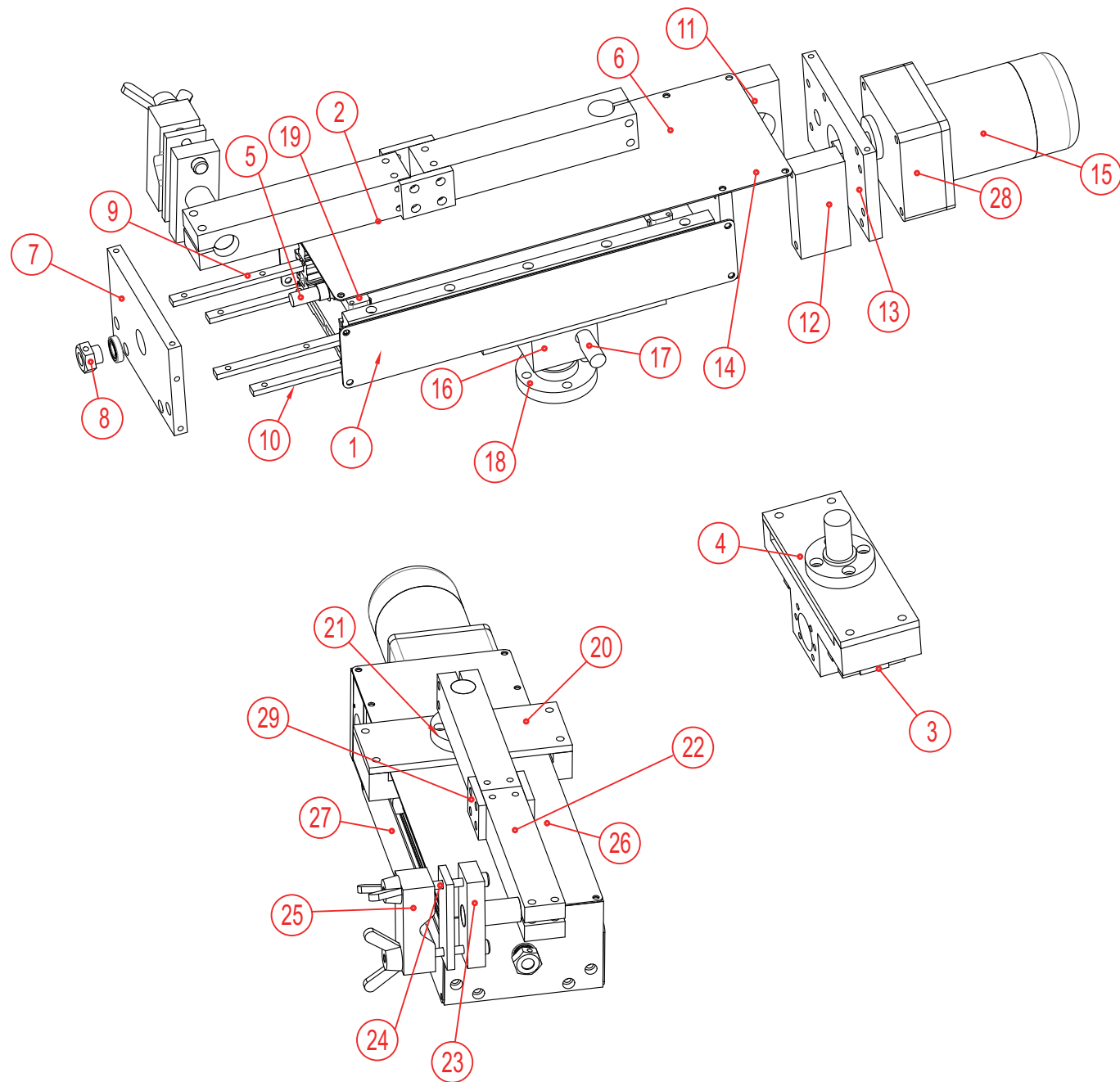
## 3.6 操作說明-自動偵測弧高模式



## 3.7 操作說明-指定電弧電壓模式

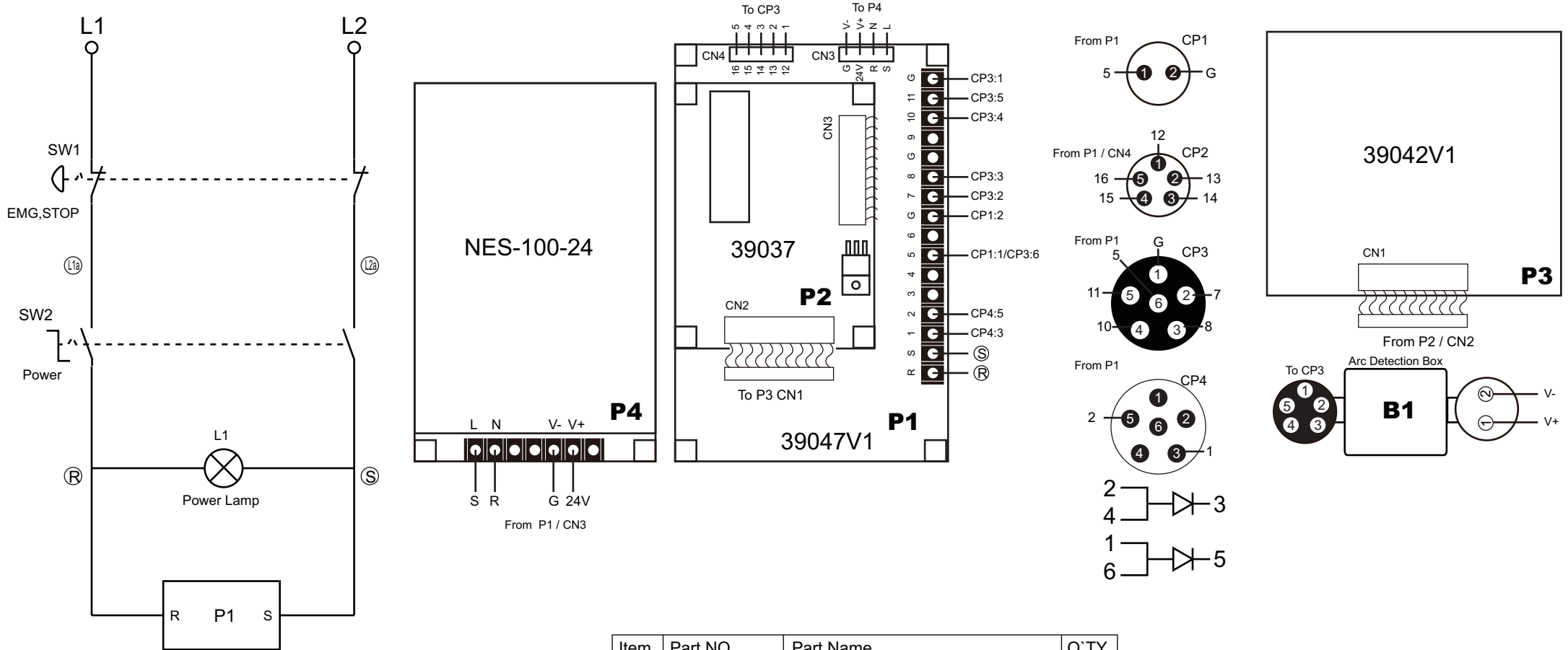


# 組合圖



件號	料號	名稱	數量
1	AVC101-04	移行座	1
2	BRS15B(280mm)	滑軌	2
3	BRS15BS	滑塊	2
4	AVC101-03	螺桿固定座	1
5	AVC101-05	滾珠螺桿	1
6	AVC101-02	後固定板	1
7	AVC101-01	前固定板	1
8	LW2A-09	固定螺帽	1
9	OL10K-229	滑軌定位板(5孔)	2
10	OL10K-227	滑軌定位板(3孔)	2
11	TEXY1-07	開孔支撐塊	1
12	TEXY1-06	支撐塊	1
13	TEXY1-05	馬達固定板	1
14	TEXY1-08	聯結套筒	1
15	DC30W/924V	直流馬達	1
16	LW2A-10	移型座固定板	1
17	LW2A-11	固定螺栓	1
18	LW2A-12	固定轉軸	1
19	TWV102-C	微動開關	2
20	LW2A-13	槍架固定板	1
21	TE106M-31	加長塊底座	1
22	AVC101-08	焊槍加長塊	2
23	TEO02	焊槍座	1
24	TEO04	墊塊	1
25	TEO03	固定塊	1
26	AVC101-06	遮板	1
27	AVC101-07	側遮板	2
28	4GN60B	減速機	1
29	AVC101-09	固定板	2

# 電路圖



DIP1	ON: 啟動電壓低壓:+ -0.3V 高壓+ -1V
	OFF: 啟動電壓低壓:+ -0.5V 高壓+ -2V
DIP2	ON: 開啟焊機回授功能
	OFF: 關閉焊機回授功能
DIP3	ON: 偵測電壓無效時, 繼續焊接流程
	OFF: 偵測電壓無效時, 結束焊接流程
DIP4	ON: 連線PLUS
	OFF: 不連線PLUS
DIP8	ON: 高壓模式(50V~200V)
	OFF: 低壓模式(5V~50V)

Item	Part NO.	Part Name	Q`TY
M1	DC24V1800R	Motor	1
P1	39047V1	Control PCB.	1
P2	39037	CPU PCB.	1
P3	39042V1	Display PCB.	1
P4	NES-100-24	DC24V PSU.	1
SW1	TN2BK-2B	EMG, STOP	1
SW2	TN-2SS2-2A	Power switch	1
L1	TN2PN-220V	Power lamp	1
VR1	RV24YN205	Speed knot	1
B1	39040	Arc Detection Box	1
CP1	16Ø2P	Pedal Switch Connect Socket	1
CP2	16Ø5P	Arc Detection Box Connect Socket	1
CP3	25Ø6PC(F)	AVC Connect Socket	1
CP4	25Ø6PC(M)	Remote Controller Connect Socket	1
LS1	V-156-1A5	V+ Limit Switch	1
LS2	V-156-1A5	V- Limit Switch	1