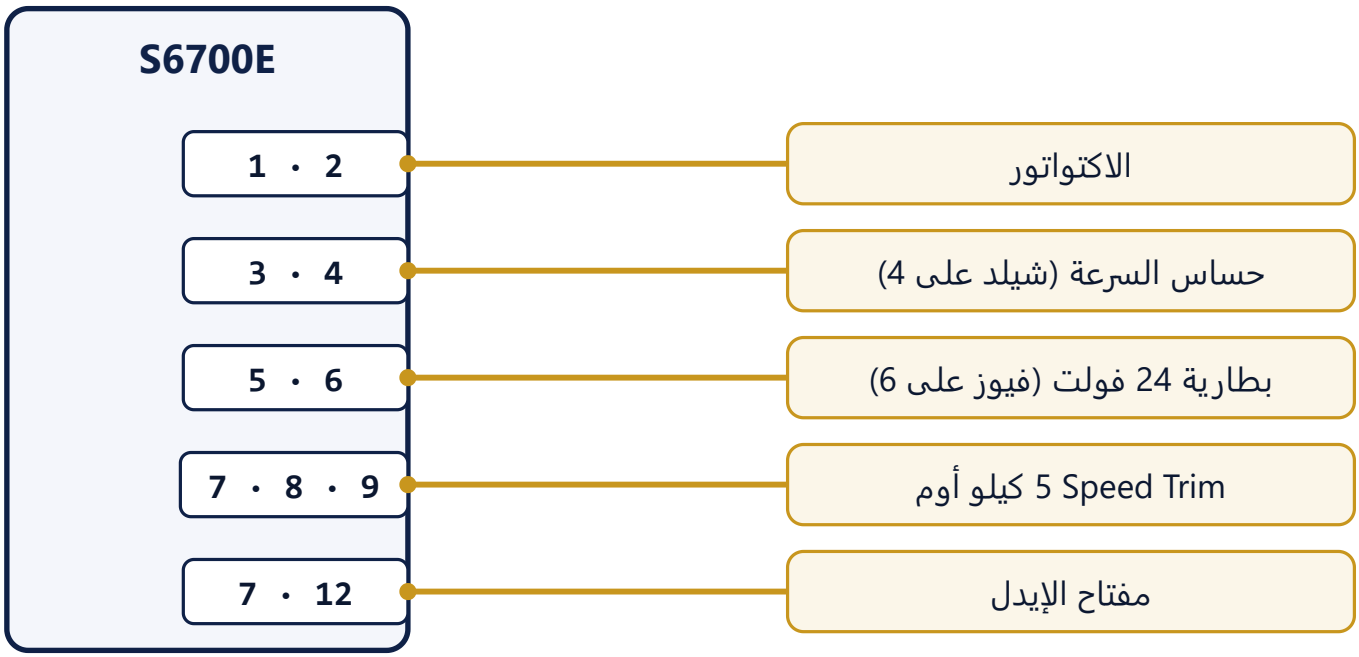
# ورقة توصيل وتشغيل: كارتة سرعة (جفرنر) S6700E

pharaonicgenerators.com · واتساب 01032859484

**تنبيه سلامة**

- افصل البطارية قبل أي توصيل على الكارتة أو الاكتواتور.
- قبل التشغيل: افصل أطراف 1 و 2 وقيس مقاومة الاكتواتور، وبعدين جرّب الاكتواتور على البطارية واتأكد إن ذراع طلمبة الوقود بيتحرك بسهولة.
- الدليل يطلب جهاز إيقاف سرعة زائدة إضافي يقطع الوقود عند العطل، ولو حصل سرعة زائدة أو Runaway افصل تغذية الجفرنر فوراً.

كارتة S6700E بتتغذى 24 فولت DC، وتيار الاكتواتور 2.5–10 أمبير مستمر، وإشارة حساس السرعة 1–20 فولت، و Droop من 0 إلى 3%. فيها حماية عكس القطبية والجهد العابر وعطل الاكتواتور وانقطاع إشارة السرعة.




رسم من عملنا مبني على جدول الأطراف؛ أسماء الأطراف كما هي مطبوعة في الدليل. الخط المتقطع = توصيل يحيله الدليل لرسم المولد نفسه.

### الأطراف (القسم V ورسم التوصيل)

| الطرف | الوظيفة | ملاحظات |
|---|---|---|
| 1, 2 | الاكتواتور | 2.5 مم² لأقل من 6 متر، 4 مم² لأكثر |
| 3, 4 | حساس السرعة (INPUT) | 2 × 0.75 أو 2 × 1 مم² مغلّف، الشيلد على 4؛ أقل إشارة 2.5 فولت AC |
| 5, 6 | بطارية 24 فولت (BATT) | 2.5 / 4 مم²؛ في الرسم الفيوز (15 أمبير أقصى) والمفتاح على خط الطرف 6 |
| 7–9 | ضبط السرعة الدقيق (5 كيلو أوم Speed Trim) | ±100 لفة/دقيقة؛ الشيلد على 7 |
| 7, 12 | مفتاح الإيدل | اقفل للإيدل |

### الضبط (القسم IV)

1. FIRING (وقود البدء): لفه مع عقارب الساعة للآخر قبل التشغيل، وبعد ما المحرك يدور ارجع بيه للنقطة اللي المحرك بالكاد يشتغل عندها، وكرر التشغيل لأقل دخان.
2. SPEED RAMPING: عكس عقارب الساعة للآخر قبل التشغيل، وبعدين اضبطه لأقل دخان مع بدء سلس؛ مع عقارب الساعة يطوّل الزمن.
3. SPEED: من المصنع 1500 لفة/دقيقة؛ مع عقارب الساعة للزيادة.
4. STABILITY ثم GAIN: لف مع عقارب الساعة لحد ما يحصل عدم ثبات، ارجع تدريجياً لحد ما يثبت، وبعدين 5–10 درجات كمان عكس عقارب الساعة.
5. IDLE: مع عقارب الساعة للزيادة؛ مفتاح بين 7 و 12 للتحويل بين الإيدل والسرعة المقننة.
6. أقصى وقود في الجفرنر يتضبط والمحرك واقف. حماية السرعة الزائدة الداخلية مضبوطة حسب السرعة المقننة ولا يغيّرها المستخدم.

**المصدر:** مواصفات S6700E Speed Control Unit: الأقسام I–V ورسم التوصيل، الصفحات 1–2
مرجع من عملنا مبني على دليل الكارتة؛ التوصيل النهائي حسب رسم لوحة المولد، والعمل لفني مؤهل.