

河北天睿焊接 tcw32j微机阻焊控制器说明书 阻焊控制器

产品名称	河北天睿焊接 tcw32j微机阻焊控制器说明书 阻焊控制器
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

产品详情

点焊接头受垂直于板面方向的拉伸载荷时的强度，为正拉强度。由于在熔核周围两板间形成的尖角可引起应力集中，而使熔核的实际强度降低，因而点焊接头一般不这样加载。通常以正拉强度和抗剪强度之比作为判断接头延性的指标，此比值越大，则接头的延性越好。

多个焊点形成的接头强度还取决于点距和焊点分布。点距小时，接头会因分流而影响其强度，大的点距又会限制订安排的焊点数量。因此，必须兼顾点距和焊点数量，阻焊控制器，才能获得的接头张度。多列焊点交错排列而不要作矩形排列。

当需要在封闭容器上焊接工件，而芯棒又无法伸入容器时，可以用Zn、Pb、Al或其他较被焊金属熔点低的金属填满整个容器后进行焊接(图3f)。当容器壁厚较大时，也可以用砂子或石蜡等不导电材料作为填料。焊接应采用强条件，以免长时间加热使低熔点金属或石蜡熔化，导致电极压塌工件。

点焊通常分为双面点焊和单面点焊两大类。双面点焊时，电极由工件的两侧向焊接处馈电。典型的双面点焊方式如图1所示。图中1a是常用的方式。这时，工件的两侧均有电极压痕。图中1b表示用大接触面积的导电板做下电极，这样可以消除或减轻下面工作的压痕，常用于装饰性面板的点焊。

、使用与操作（一）规范/一级菜单参数设置 本控制器在工作时有17个参数（见下表）需要用户根据实际情况设置，在设置参数时，应使控制器处于设定状态，预设一个规范号，再按键选取参数号，然后通过“+”“-”键设定参数值：

参数号

参数名称

设定范围

功能说明

1

预压时间

0-250周波

系统启动，主气阀动作，电极开始移向工件进行加压到输出焊接电流的时间间隔（预压时间+加压时间）。 单次焊接时，tcw32j微机阻焊控制器说明书，依次执行参数“预压时间”、“加压时间”； 连续焊接时，除系统启动时执行参数“预压时间”外，之后的每个焊接周期只执行参数“加压时间”。

2

加压时间

0-250周波

3

预热电流

0-999

预热电流值

恒压控制：设置范围0-450V

恒流控制

初级：设置范围0-999A

次级：设置范围0-99.9KA

4

预热时间

0-250周波

预热电流在工件上持续的时间

5

间隔

0-250周波

“ 预热电流 ” 关闭至执行下一参数的时间间隔

6

缓升

0-250周波

当间隔设为0时，工作电流从“ 预热电流 ” 值匀速升至“ 焊接电流 ” 值的时间；当间隔不为0时，工作电流从0匀速升至“ 焊接电流 ” 值的时间

7

焊接电流

0-999

焊接电流值

恒压控制：设置范围0-450V

恒流控制

初级：设置范围0-999A

次级：设置范围0-99.9KA

8

焊接时间

0-250周波

焊接电流在工件上持续的时间

9

间隔

0-250周波

“ 焊接电流 ” 关闭至执行下一参数的时间间隔

10

缓降

0-250周波

当间隔设为0时，工作电流从“焊接电流”值匀速降至“回火电流”值的时间；当间隔不为0时，tcw-33eii 电阻焊控制器，“焊接时间”结束后直接执行“回火电流”

11

回火电流

0-999

回火电流值

恒压控制：设置范围0-450V

恒流控制

初级：设置范围0-999A

次级：设置范围0-99.9KA

12

回火时间

0-250周波

回火电流在工件上持续的时间

13

维持时间

0-250周波

电流切断后，电极在工件上继续维持压力的时间，时间到，关闭主气阀

14

休止时间

0-250周波

连续焊接时，两次焊接过程间的时间间隔

15

增压

0-250周波

系统从“加压时间”开始到输出增压信号的时间

16

增压时间

0-250周波

增压的持续时间，注：若增压时间尚未结束而休止时间到，则增压阀关闭

17

工作方式

0

单次焊接

1

连续焊接

注：1、采用互感器采样时，如果互感器量程小于100A，控制器自动将控制精度提升为0.1A，即各电流设置范围为0-99.9A。

2、采用感应线圈采样时，TCw—HV阻焊控制器，如果感应线圈量程小于10.0KA，控制器自动将控制精度提升为0.01KA，即各电流设置范围为0-9.99 KA。

河北天睿焊接-tcw32j微机阻焊控制器说明书-阻焊控制器由衡水天睿焊接设备有限公司提供。衡水天睿焊接设备有限公司在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，天睿焊接一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：蒋永志。