

# TRW BIII点焊机控制器 点焊机控制器 衡水天睿焊接

产品名称	TRW BIII点焊机控制器 点焊机控制器 衡水天睿焊接
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

二级菜单参数设置 持续按住“参数号”窗口下的“ ”键约5秒，可进入二级菜单（进入二级菜单后，当数值窗口只有后一位数码管显示时为“密码位”，TRW-BIII点焊机控制器，可通过“+、-”键修改），各参数含义如下：

参数名称

代号

设定范围

功能说明

启动方式

P

0

脉冲信号启动，去抖动（适用于脚踏开关）

1

脉冲信号启动，快速响应（适用于机械触点）

2

开关信号启动

## 恒流/恒压 控制方式

A

0

## 恒压控制方式

1-999

恒流控制方式，三脉冲点焊机控制器技术咨询，参数设置意义由b值确定：

b=0时为初级互感器采样，其值为电流互感器量程，单位为（A）；

b=1时为次级感应线圈采样，其值为感应线圈量程，单位为（KA）

## 初/次级采样

b

0

初级采样：A为互感器铭牌标定值，单位为（A）

1

次级采样：A为感应线圈量程值，单位为（KA）

## 电流上限报警

AH

0-100%

当焊接电流实际值 > 设定值\*（1+AH）时报警，显示过电流Er04 注1

## 电流下限报警

AL

0-100%

当焊接电流实际值 < 设定值\*（1-AL）时报警，点焊机控制器，显示欠电流Er05 注2

## 密码位

4

## 热保护开关方式

AA

0

过热保护，外接热保护器件的常开触点

1

过热保护，外接热保护器件的常闭触点

辅助输出

Ab

0

出现错误提示后，无辅助动作输出

1

出现错误提示后，有辅助动作输出 注3

恒流/恒热量方式

AC

0

恒压方式或恒流方式（由A值选定）

1

恒热量方式

Ad

内部参数，出厂时已设好，用户不得修改

滤波阶数

AE

0-5

正常情况下AE可设为0，出现干扰时可设定滤波阶数，开启滤波功能AF一般设为20-30即可

滤波范围

AF

0-100

5

d

备用参数

错误提示方式选择

T

0

出现错误提示时，立即终止当前规范，启动脚踏开关继续工作

1

出现错误提示时，立即终止当前规范，需按“工作/设定”键清除错误提示后才能启动脚踏开关继续工作

2

关闭错误提示

规范选择

C

0

执行当前规范

N (1-9)

循环执行1至N规范

注：1、当“AH”设定值为“0”时关闭电流上限报警功能。

2、当“AL”设定值为“0”时关闭电流下限报警功能。

3、此功能与辅助气阀共用一组输出，此功能与辅助气阀只能选择其一。

(三)控制方式选择：本控制器具有初级恒流、次级恒流、恒压、恒热量四种控制方式可供用

不锈钢一般分为：奥氏体不锈钢、铁素体不锈钢和马氏体不锈钢3种。由于不锈钢的电阻率高、导热性差，因此与低碳钢相比，可采用较小的焊接电流和较短的焊接时间。这类材料有较高的高温强度，必须采用较高的电极压力，以防止产生缩孔、裂纹等缺陷。不锈钢的热敏感性强，通常采用较短的焊接时间，强有力的内部和外部水冷却，并且要准确地控制加热时间和焊接电流，以防止热影响区晶粒长大和出现晶间腐蚀现象。

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，tcw-32h点焊机控制器，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，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。

TRW-BIII点焊机控制器-点焊机控制器-衡水天睿焊接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位于河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前天睿焊接在电焊设备与器材中享有良好的声誉。天睿焊接取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。天睿焊接全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。