

TCW 33EIII点焊机控制 衡水天睿焊接 点焊机控制器

产品名称	TCW 33EIII点焊机控制 衡水天睿焊接 点焊机控制器
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

二级菜单参数设置 持续按住“参数号”窗口下的“ ”键约5秒，三脉冲点焊机控制器技术咨询，可进入二级菜单（进入二级菜单后，点焊机控制器，当参数值窗口只有后一位数码管显示时为“密码位”，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，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，TCW-33EIII点焊机控制，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，sun18b点焊机控制器，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

点焊镀锌钢板用的电极，推荐采用2类电极合金。当对焊点外观要求很高时，可以采用1类合金。推荐用锥形电极形状，锥角 $120^{\circ} \sim 140^{\circ}$ 。使用焊钳时，推荐采用端面半径为25—50mm的球面电极。

为提高电极使用寿命，也可采用嵌有钨电极头的复合电极，以2类电极合金制成的电极体，可以加强钨电极头的散热。

表6是日本焊接学会第3会推荐的镀锌钢板点焊的焊接条件。

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户选择，出厂设置为恒压控制。

1、各种控制方式的控制原理

控制方式

采样器件

控制原理

初级恒流

互感器安装在焊接变压器的初级主回路中，控制器通过互感器检测到变压器的初级电流值，与设定值进行比较，内部计算后输出触发脉冲信号自动调整可控硅的导通角，使变压器的初级电流保持恒定，从而达到焊接电流恒定的目的。

次级恒流

用来采样的感应线圈安装在焊接变压器的次级回路中，控制器通过感应线圈检测到变压器的次级电流值，与设定值进行比较，内部计算后输出触发脉冲信号自动调整可控硅的导通角，通过调整变压器的初级电流使变压器次级焊接电流保持恒定。

恒压

内部采样，直接测量焊接变压器的初级电压

控制器工作时检测到变压器的初级电压值与设定值进行比较，内部计算后输出触发脉冲信号自动调整可控硅的导通角，使变压器初级电压保持恒定。

恒热量

以上均可

恒热量控制时，电流设定值为焊接变压器总功率的千分比，控制器根据设定值计算出所需要的导通角并送出触发信号，当电网电压波动时，控制器自动调整可控硅的导通角对当前输出功率进行微调，保持当前输出功率恒定。

6

2、各种控制方式的参数设置及说明

控制方式

采样器件

参数设置

说明

初级恒流

A = 互感器量程

B = 0

AC=00

电流设定值和显示值为焊接变压器初级电流值，单位A，范围0 - 999A

感应线圈

次级恒流 A=感应线圈量程

B = 1

AC=00

电流设定值和显示值为焊接变压器次级电流值，单位KA，范围0 - 99.9KA

恒压

控制器内部采样，无需外接采样器件

A=000

B=0

AC=00

电流设定值和显示值为焊接变压器初级电压值，单位V，范围0 - 450V

恒热量

以上均可

以上三种均可

AC=01

电流设定值为焊接变压器总功率的千分比，设定范围：0 - 999‰，显示值为：A、KA或V

注：1、当选用次级恒流控制方式时，必须采用本厂感应线圈，本厂感应线圈有三种规格供用户选择，分别为：0 - 10KA、0 - 30KA、0 - 60KA，如果选用0 - 10KA规格，即A设为10.0时，控制器精度自动提升为0.01KA，即各电流设置范围为0-9.99 KA。2、选用初级恒流时，如果用户所需电流较小，选用的互感器100/5时，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。

TCW-33EIII点焊机控制-衡水天睿焊接-

点焊机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是河北衡水,电焊设备与器材的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在天睿焊接领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创天睿焊接更加美好的未来。