

TRW TIF阻焊控制器 阻焊控制器 河北天睿焊接

产品名称	TRW TIF阻焊控制器 阻焊控制器 河北天睿焊接
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

控制器操作说明

1：控制器安装操作流程：

1：水冷机型的先连接焊接控制器和焊接变压器的冷却水路，确保无漏水且达到 系统要求流量；

2：可靠连接焊接控制器和焊接变压器的对地线；

3：可靠连接焊接控制器和焊接变压器的强电回路和弱电控制回路；

2：控制器通电生产操作流程：开机

1：确保焊接控制器和焊机变压器电气（水冷机型冷却检查水路连接）连接可靠；

2：合上总电源主令开关

3：等待30秒（系统初始化）液晶屏右下角提示“就绪”状态；

4：选择控制器开放权限：（点击液晶屏右下角“系统信息”按钮）；

初级权限：只能修改打点计数及查看焊接系统数据不能修改；

中级权限：只能修改焊接工艺参数不囊修改系统配置参数；

高权限：完全修改机器任何参数及密码参数；

5：查看或设置控制器焊接工艺参数并确认无误；

6：将控制器切换至调整状态启动焊接控制器观察系统机械结构是否运行可靠；

7：将控制器切换至焊接状态启动焊接控制器安全生产。

注：禁止焊接变压器次级开路放电

3：控制器断电操作流程：关机

1：等待当前焊接规范或自动焊接流程结束；

2：确认焊接控制器当前为“就绪状态”；

3：关闭主令开关（焊机总电源开关）；

注：水冷却机型需等待10分钟关闭水路（防止局部水温过高而损坏焊接系统）；

需要关机开盖检修的必须关闭电源等待10分钟继续操作（内有高压放电）。

可应用于：镀锌板、高强度钢板、铝合金板、3层板焊接及大喉宽焊钳。拥有紧凑的脉冲形式，没有感应损耗，小于1毫秒的调整，没有电流峰值，阻焊控制器，没有多余的冷却时间，TRW-BIII阻焊控制器，从而提供更高的能量，减少电极的热量和机械压力。中频相较于工频电极寿命增加30 - 50%并提供20 - 32%的节能。此外，中频焊接控制器还有以下特点：焊接参数的调整（动态调整和自适应的调整）；没有材料过热（较少的飞溅）。点焊钳：用于实现对焊接的工件（板材）的加压。机器人使用的焊钳通常是变压器与钳体安装在一起，成为一个整体，称为“一体式焊钳”。在实际应用中，需要根据打点位置的特殊性，对焊钳钳体须做特殊的设计，只有这样才能确保焊钳到达焊点位置。

焊接特点：镀层钢板通常是指表面镀锌或铝的钢板特点。1.镀层极易破坏而失去镀层的保护作用。

2.电极易与镀层相融，TRW-TIF阻焊控制器，使用寿命缩短。

3.与低碳钢点焊相比，适用的点焊工艺参数范围较窄极敏感。4.镀层金属的熔点通常低于钢板，加热时先熔化的镀层金属使两板间的接触面扩大，电流密度减小。镀锌钢板大致分为电镀锌钢板和热浸镀锌钢板，前者的镀层较后者薄。

TRW-TIF阻焊控制器-阻焊控制器-河北天睿焊接(查看)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一家从事“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“天睿”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使天睿焊接在电焊设备与器材中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！