点焊机控制箱/微电脑电阻焊控制器/对焊机控制箱/ 闪光对焊控制器

产品名称	点焊机控制箱/微电脑电阻焊控制器/对焊机控制箱/ 闪光对焊控制器
公司名称	佛山市富兆龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	加工贸易形式:任何形式 加工能力:100 加工设备数量:100（台(套)）
公司地址	佛山市南海区九江镇下西下围工业区（教育路加油站对面）
联系电话	0757-81865108 13802641452

产品详情

tcew-77e iii阻焊控器功能简介1、恒流/恒压控制方式：控制器通过参数设置可选择恒流或恒压控制方式，对焊接电流/电压的采样信号与设定值比较，自动改变触发移相角以达到维持焊接电流/电压恒定的目的。2、电流/电压显示功能：在恒压控制方式下可直接显示焊接变压器初级电压值；在恒流控制方式时，采用互感器采样可显示焊接变压器的初级电流值，采用感应线圈采样可显示焊接变压器的次级电流值。3、可储存9条焊接规范供用户调用。4、可连续循环执行多规范焊接，圆满地解决了连续焊接时，同一工件上不同位置的焊点的分流问题，省去人为繁锁地切换焊接规范的工作。5、可设定预热电流，焊接电流和回火电流，有效地解决了焊接过程中产生的喷溅和焊接结束后工件的淬火问题.三个放电脉冲可单独或任意组合使用。6、具有电流缓升和缓降功能：使用缓升和缓降功能可以避免焊接时产生喷溅和熔核成形不良，获得良好的物理性能。7、计数功能：具有计数功能，可以对焊接次数进行统计，使用此功能，可方便地了解工作效率。8、具有单次/连续点焊功能。9、故障诊断和自动保护功能：在工作过程中，控制器如检测到情况异常，会自动关闭输出并友情提示。10、本控制器采用单片机作为主控单元，电路非常简洁、高度集成化，使本品降低了故障率，更便于维护和保养。主要技术参数参 数 参 数 值工作环境 温度≤45℃；湿度≤85%（无露珠）；无强磁场；无剧烈振动和冲击；无腐蚀气体和导电尘埃电 源 单相380v±10% ac，50hz±1% 输入信号 电流互感器信号或感应线圈信号驱动能力 可控硅（模块），额定电流≤2000a 动作输出 3组输出，每组容量dc24v/150ma 功 耗 ≤25w 电网电压自动补偿 当电源电压变化为额定值+15%至-25%时，输出电流变化≤2% 恒电流控制方式 当次级阻抗变化±15%时，输出电流变化≤2% 采样速度 0.5周波控制响应速度 1周波预压、加压、间隔、维持、休止、 0-250周波预热、焊接、回火、增压、缓升、缓降 0-250周波 tcew-77e iii阻焊控器

本产品的加工贸易形式是任何形式，加工能力是100，加工设备数量是100（台(套)）