

# EYL AC2D点焊机控制器 河北天睿焊接 点焊机控制器

产品名称	EYL AC2D点焊机控制器 河北天睿焊接 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

### 一、 作方法

#### 1. 参数说明

参数号

参数名称

设定范围

功能说明

焊接时间

0~199周波

焊接时焊接热量在工件上维持的时间

焊接热量

0~999

焊接时焊接热量（导通角）

C0

预压

0~99周波

气缸下压时间

C1

缓升

0~99

焊接时焊接热量在工件上缓升的时间

C2

保压

0-99

焊接完毕气缸保压时间

C3

休止

0~99

此时间为0，单次焊接。此时间大于0，快速气动点焊机控制器，连续焊接

## 2. 操作模式

本控制器共有2种操作模式：常规模式、扩展模式。开机后默认进入常规模式，只有常规模式下才接收焊接启动信号进行焊接。以下为各模式详细说明：

I 常规模式：开机后默认进入常规模式。直接操作对应参数值加减。只有在该模式下才接收焊接启动信号进行焊接，当处于其他模式时按“功能”键可返回该模式。

I 扩展模式：长按隐藏按“功能”键进入扩展模式。该模式下“电流窗口”显示“C0~C3”，对应参数功能为预压时间、缓升时间、保压时间、休止时间。该模式下按“+、-”键可对参数进行加减，EYL-AC 21脚踏点焊机控制，按“ ”键切换参数号。按“确定”键保存设置的参数并返回常规模式。当扩展参数值不为零时，对应指示灯亮

一、

技术参数

参数

参数值

工作环境

温度 45 ; 湿度 85% ; 无剧烈运动和冲击 ; 无腐蚀气体和导电尘埃

工作电源

380V AC , 50HZ  $\pm$  5%

驱动能力

放电可控硅模块 2000A

动作输出

2路输出 , 每组容量DC24V/200mA

整机功耗

30W

机箱尺寸

90\*300\*260mm

计数范围

0~9999

预压时间

0~999周波

加压时间

0~999周波

预热时间

0~999周波

预热热量

0~999 ( 导通角 )

间隔时间

0~999周波

焊接时间

0~999周波

焊接热量

0~999 ( 导通角 )

保压时间

0~999周波

休止时间

0~999周波

## 其他操作

I 机械动作调整：短按“调整”键，点焊机控制器，使“调整状态指示灯”常亮，则进入机械动作调整状态。该状态下接收到焊接启动信号后，电极动作与焊接时完全一致，但不触发可控硅放电，可用来查看气路、机械结构和设置参数是否处于正常状态。再短按“调整”键，“调整状态指示灯”灭，则退出调整状态。

I 模具位置调整：长按（约2秒）“调整”键，EYL-AC2D点焊机控制器，“调整状态指示灯”闪烁，则进入模具位置调整状态。该状态下一次接收到焊接启动信号后，电极头下压，直至接收到第二次焊接启动信号电极头才抬起，整个过程不触发可控硅放电。该状态可用来查看上下电极（模具）位置是否准确。再短按“调整”键，“调整状态指示灯”常亮，进入机械调整状态。

I 计数清零：常规状态下长按（约2秒）“规范”键，主窗口计数值归0。

EYL-AC2D点焊机控制器-河北天睿焊接-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（[www.weidahanjie.com](http://www.weidahanjie.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。天睿焊接——您可信赖的朋友，公司地址：河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房，联系人：蒋永志。