

HPIII中频阻焊控制器 中频阻焊控制器 河北天睿焊接

产品名称	HPIII中频阻焊控制器 中频阻焊控制器 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

b.缝焊非脉冲启动

控制器处于缝焊，非脉冲启动模式（脉冲启动：0；规范端子启动：0）时，启动信号长度超过启动信号滤波时间，则进入预压时间，此时气阀开启输出。若启动信号保持到预压时间结束，则进入焊接流程，中频阻焊控制器，若启动信号未保持到预压时间结束，则不进入焊接流程，气阀关闭输出。此时启动信号一直保持，则进入缝焊脉冲循环中周期性焊接，直至启动信号结束。启动信号结束后，缝焊脉冲循环结束，HBIII中频阻焊控制器，气阀关闭输出，HPIII中频阻焊控制器，如图6-7所示。

焊点数监控包括总焊点数、打点数、生产数。，每焊接一次打点数加1，总焊点数加1，点焊机中频阻焊控制器，当“打点数” “工件焊点数”时，表示当前工件所有焊点已焊接完成，生产数将加1，此时若设置了“焊点达成输出”时间，则相应的输出端口将输出信号。

3x1002系统告警状态

3x1003未复位告警

3x1004未复位告警

3x1005保留00

3x1006保留00

3x1007保留00

3x1008工作规范1-311

3x1009调整/焊接状态0：焊接；1：调整

3x1022总打点计数0-999999

3x1023总打点计数0-999999

3x1024工件打点数0-9999

3x1025保留0

3x1026生产计数0-999999

3x1027生产计数0-999999

编程器启动后进入主画面，左侧最上方为监控区，可实时显示三个监控值：当前电压值、电流值（最近一次焊接电流）、焊接计数，因此编程器也可以当作控制器的监视器使用。

左侧中间为控制器设置区，“当前编程区”内的数值用于设置控制器当前使用的编程区区号，右侧的“设定/工作”键为切换控制器设定状态或工作状态（当需要修改控制器内参数时，需通过编程器将控制器设置为设定状态，当拔除编程器或需要开始焊接时，必须将控制器设置为工作状态）。

HPIII中频阻焊控制器-中频阻焊控制器-河北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（www.weidahanjie.com）在电焊设备与器材这一领域倾注了无限的热忱和热情，天睿焊接一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：蒋永志。