

EYL AC2D电阻焊控制器 天睿焊接 阻焊控制器

产品名称	EYL AC2D电阻焊控制器 天睿焊接 阻焊控制器
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

1. 接线端子说明

端子号

端子名称

功能说明

电源A、电源B、

电源线

电源输入端 根据电源标签选择220V或者380V

G1、K1、G2、K2

可控硅触发端

G1和K1：一组可控硅的G1和K1

G2和K2：第二组可控硅的G2和K2

N1、NO2

结束信号输出端

焊接结束时输出200ms信号

FOOT1、FOOT2

启动信号输入端

启动信号输入端

EYL-AC2I电阻焊机控制器说明书

(恒导通角型V2.0气动)

目录

一、 产品简介.....	3
1. 产品特性.....	3
2. 技术参数.....	3
二、 面板说明.....	4
三、 操作方法.....	5
1. 参数说明.....	5
2. 操作模式.....	5
四、 接线方法.....	5
1. 接线端子说明.....	5
2. 接线图.....	6
五、 使用步骤.....	6
六、 注意事项.....	6

！注意

！ 请勿自行拆装、改造、修理本控制器：不要随意对本设备进行说明书指示以外的操作，若设备工作异常需进行检修时请委托本公司售后服务，以免给您带来不必要的损失。

！ 使用过程中请勿开盖，触摸控制器内部器件：本设备工作时内部存在高压，EYL-AC2D电阻焊控制器，随意触摸可能会引发安全事故。

！ 确保设备外壳良好接地

感谢您选用EYL-AC2I交流电阻焊机控制器，气动点焊机阻焊控制器，请在使用前认真阅读本说明书以确

保设备及人身安全。妥善保管本说明书，以便查阅。

1、接线：QF1~QF7接7个电磁阀，对应7个规范，24V为电磁阀公共接线；JT11与GND为脚踏输入线；A、C为380电源输入；G1、K1、G2、K2为可控硅触发信号。非专业人士请勿随意接线！！

操作示例：

控制器控制4组电极，下压时间18，焊接时间5，焊接热量分别为400、430、420、450，保压时间1

点击“规范”按键，切换至规范1，设置预压时间1，加压时间18，焊接时间5，阻焊控制器，焊接热量400，保压时间1。注：设置十位、百位需要通过“设置”按键切换

点击“规范”按键，切换至规范2，设置预压时间1，加压时间18，焊接时间5，焊接热量430，保压时间1。注：设置十位、百位需要通过“设置”按键切换

点击“规范”按键，切换至规范3，设置预压时间1，加压时间18，焊接时间5，焊接热量420，保压时间1。注：设置十位、百位需要通过“设置”按键切换

点击“规范”按键，切换至规范4，设置预压时间1，加压时间18，焊接时间5，EYL-AC2D阻焊控制器，焊接热量450，保压时间1。注：设置十位、百位需要通过“设置”按键切换

同上，将规范5、6、7的预压时间设置为0，即可关闭5、6、7规范

最后，切换至规范1，点击确定按键退出设置状态。

按下调整按键，点亮调整指示灯，按下连续按键点亮连续指示灯，踩下脚踏开关，观察动作是否正确。最后按下调整按键，熄灭调整指示灯即可进行焊接

EYL-AC2D电阻焊控制器-天睿焊接-阻焊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）是河北衡水,电焊设备与器材的翘楚，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。