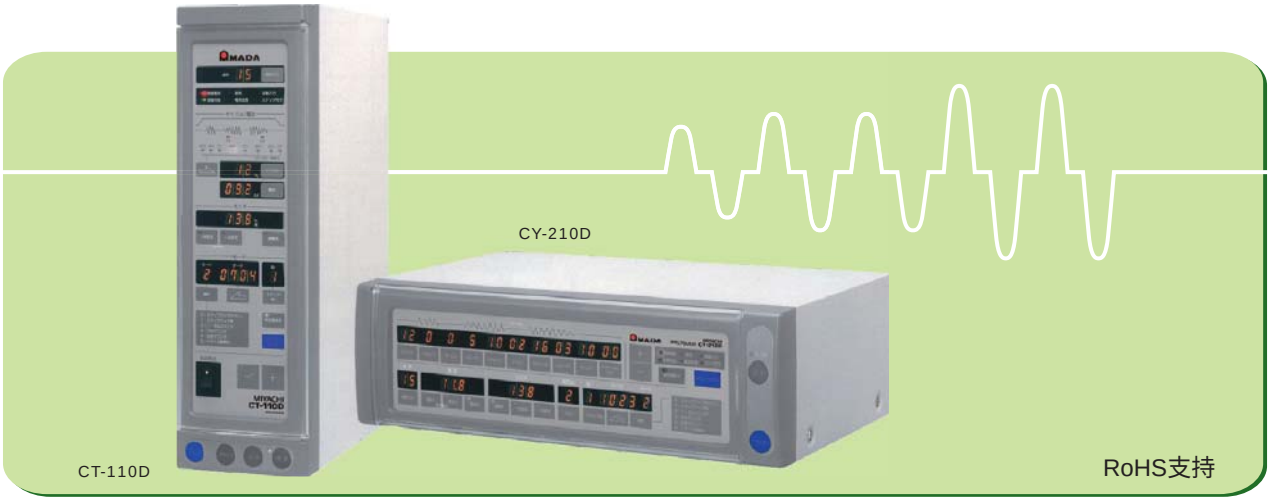
AMADA WELD TECH

WELTOUCH®

CT-110D / CY-210D

定电流AC控制器

操作简便的AC控制器

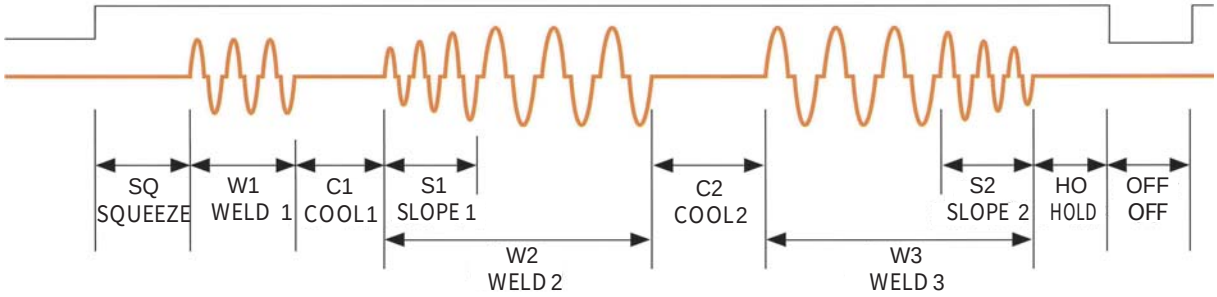


特点

- 高张力钢加工控制模式
- 用LED显示焊接电流、焊接规范、焊接时间等
- 15具有15种焊接规范，9种阶升
- 可选初级、次级定电流以及电流电压的波动补偿控制
- 内置电流、通电角监控功能
- 高效防油、防尘面板保护设计
- 3组使用方便的计数器

	预设值		归零方法		输出信号		蜂鸣器	
	CT-110D	CY-210D	CT-110D	CY-210D	CT-110D	CY-210D	CT-110D	CY-210D
总计数器	0～9999	0～9999	面板、外部	面板	异常	异常	连续音	无
打点计数器	0～99	0～99	自动、面板、外部	自动、外部	无 (仅限蜂鸣器)	打点不足	1秒间	无
生产计数器	0～9999	0～9999 (仅限监视器)	面板、外部	面板	联锁输出	无	断续音	无

- 3段通电方式(附带缓升缓降功能)



AMADA

WELTOUCH®

CT-110D / CY-210D

定电流AC控制器

规格

型　号	CT-110D	CY-210D
输入电压	焊接电源电压：220/380/440VAC+10%~-25% 50/60Hz 本体输入电压：120/220VAC±20% 50/60Hz	
控制方式	3种：初级定电流反馈控制、次级定电流反馈控制、电源电压变动补偿控制	
焊接规范设定	预压00~99周期	预压、焊接1、冷却1：00~99周期
	焊接1、冷却1、上升：0~9周期	上升：0~9周期
	焊接2、冷却2、焊接3：00~99周期 缓降、保持、结束：00~99周期	
多脉冲	0~9次	
最大电流设定	5.0~80.0KA	
电流设定范围	定电流控制时，焊接1、焊接2、焊接3、：最大电流设定值的20%~100%范围内	
	电源电压变动补偿控制时，焊接1、焊接2、焊接3：00.0%~99.9%	
控制速度	次级定电流：1/2周期，初级定电流：1周期，电源电压变动补偿：1周期	
控制精度	定电流控制时：	
	a)：焊接电源电压变动+10%-15%时±2%以内	
	b)：电阻性、电感性负载变动15%时±2%以内	
	电源电压变动补偿控制时：焊接电源电压±10%范围变动时±3%以内	
电磁阀输出	2规范 120/220VAC(最大1A)	1或2规范 120/220VAC（最大1A）
电流阶升	9段	
电流监控	上、下限设定：±0%~±49%，15规范（0%设定为无监控）	
导通角监测	1~180度，设定为0时无监控	
异常输出	a)：温度异常	
	b)：可控硅短路	
	c)：无电流和检出线圈断线	
	d)：没有焊接	
	e)：自诊断异常	
	f)：启动输入异常	
外形尺寸(mm)	110(W)×250(D)×355(H)	355(W)×250(D)×122(H)
重　量	4.5Kg (不含检出线圈)	
检出线圈	MB-400L	
外部通讯接口	RS-485	

天田焊接技术（上海）有限公司
AMADA WELD TECH SHANGHAI CORPORATION
总部：上海市徐汇区虹漕路77号华鑫慧享城C8幢401室
Tel：021-6448-6000 Fax：021-6448-6550

技术服务中心：
上海市徐汇区虹漕路421号64幢6层（漕河泾园区）
Tel：021-6485-6111 Fax：021-6485-7363

苏州营业所：
苏州工业园区苏州大道东398号太平金融大厦1105室
Tel：0512-6790-1860 Fax：0512-6790-1861

广州分公司：
广州市环市东路403号广州国际电子大厦1203单元室
Tel：020-8732-4823(4996) Fax：020-8732-1508

深圳分公司：
深圳市宝安区西乡街道盐田社区金海路汇潮科技大厦二十一楼2107、2108室
Tel：0755-8179-9780 Fax：0755-8179-9780

天津分公司：
天津市南开区宾水西道与凌宾路交口西南侧时代奥城商业广场C6南楼9层906、907室
Tel：022-5839-9809(9819) Fax：022-5839-9840

大连分公司：
大连市金州区经济技术开发区永德街1号金玛国际大厦1009单元
Tel：0411-8763-2551 Fax：0411-8763-2550