

简便操作，尽享卓越品质

- LED直观显示，一目了然掌握焊接参数 (设定条件编号、焊接电流、设定时间)
- 采用15种焊接条件，9段步进式调节

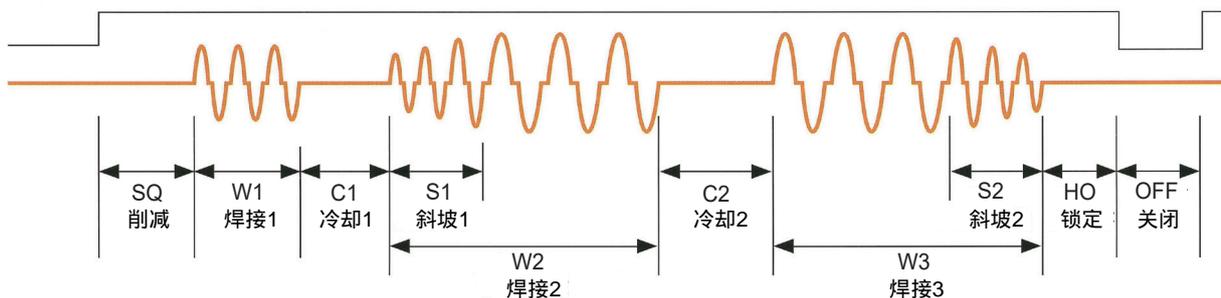


特点

- 专为高张力材料设计的智能控制模式，确保焊接质量
- 提供一次和二次定电流选项，以及电源电压波动补偿控制，适应各种焊接需求
- 内置电流和导通角监测功能，实时监控焊接状态，提高焊接精度
- 配备防油雾保护盖，保护触摸面板，延长设备使用寿命
- 配备3种便捷计数器，包括总计数器、打点计数器和生产计数器，方便生产管理和监控
- 采用步进式调节，配合多种计数器，精确控制变压器圈数比，满足不同焊接需求
 通过简单的0至5模式选择，快速进行各种参数设置，提高操作效率

	预设值		重置方法		输出信号		蜂鸣器	
	CT-110E	CY-210E	CT-110E	CY-210E	CT-110E	CY-210E	CT-110E	CY-210E
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 (仅蜂鸣器)	打点不足	1秒钟	无
生产计数器	0~9999	0~9999 (仅监测)	面板、外部	面板	互锁输出	无	断续音	无

- 3段通电方式 (具备上升斜坡和下降斜坡功能)
 通过输入特定的焊接条件编号，快速调用预设的焊接参数，实现高效焊接



规格

Model	CT-110E (立式)	CY-210E (卧式)																
焊接电源	AC220 / 230 / 240 / 380 / 400 / 415 / 440 / 460 / 480V -25% +10% 50/60Hz (电压在出厂时设置)																	
控制电源	AC100 / 120 / 220 / 230 / 240V ±20% 50/60Hz (电压在出厂时设置)																	
控制方式	通过可控硅相位控制的一次或二次电流反馈式定电流控制, 或者电源电压波动补偿控制方式																	
计数器设置	15条件 「SQUEEZE」「WELD II」「COOL II」「WELD III」「SLOPE II」「HOLD」「OFF」…00~99周期 「SLOPE I」…0~9周期 「WELD I」「COOL I」…00~99周期 「WELD I」「COOL I」…0~9周期																	
脉冲次数	0~9次 与关闭模式切换使用																	
电流设定范围	1.0~80.0kA(最大电流设定:5.0~80.0kA) 2次定电流控制时:1/2周期(需要环形线圈) 1次定电流控制时:1个周期(需要CT线圈) 电源电压波动补偿控制时:1个周期																	
电流精度	2次定电流控制时 1.对焊接电源电压波动:在+10%到-15%的范围内,保持在±2%以内 2.对电阻负载波动:在±15%的范围内,保持在±2%以内 3.对感应负载波动:在±15%的范围内,保持在±2%以内 (精度是针对全量程的误差)																	
加压输出	系列 2系列 (条件1~7:加压1 条件8~15:加压2) 输出电压 控制电源电压(最大1A)或DC24V(最大0.6A)中的任意一种(电压因规格而异)	系列 对于启动15个条件时 可任意选择1或2的加压输出																
步进递增	1系统 9段 计数器 0~9999 电流上升率 设定电流的50~200% 1%增量	1系统 9段 支持加压脉冲 计数器 0~9999																
电流监测 (仅定电流控制有效)	1.上限设定:0~49% 15条件 2.下限设定:0~49% 15条件(设置为0%时不监视)																	
导通角监测※	1~180度 15条件(设置为0%时不监视)																	
异常检测表	<table border="0"> <tr> <td>1.自诊断异常</td> <td>5.恒温器异常</td> <td>9.导通角异常</td> <td>13.完成进阶</td> </tr> <tr> <td>2.启动输入异常</td> <td>6.可控硅短路异常</td> <td>10.全波异常</td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.电流设定异常</td> <td>7.不通电异常</td> <td>11.总体递增</td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.电流上升率设定异常</td> <td>8.电流上下限异常</td> <td>12.打点不足(仅限CY-210E)</td> <td></td> </tr> </table>		1.自诊断异常	5.恒温器异常	9.导通角异常	13.完成进阶	2.启动输入异常	6.可控硅短路异常	10.全波异常		3.电流设定异常	7.不通电异常	11.总体递增		4.电流上升率设定异常	8.电流上下限异常	12.打点不足(仅限CY-210E)	
1.自诊断异常	5.恒温器异常	9.导通角异常	13.完成进阶															
2.启动输入异常	6.可控硅短路异常	10.全波异常																
3.电流设定异常	7.不通电异常	11.总体递增																
4.电流上升率设定异常	8.电流上下限异常	12.打点不足(仅限CY-210E)																
使用环境温度	0~45°C																	
功耗	控制电源...10W以下(加压输出除外)																	
外形尺寸/重量	110(W)×250(D)×355(H)mm (安装配件除外) /4.5kg	355(W)×250(D)×122(H)mm /4.5kg																

如果是电源电压波动补偿控制方式,则不会进行导通角监测。另外,如果是单相整流式焊接机,则无法进行监测。

可控硅控制器规格

Model	SC-181C-00 / -10
焊接电压	AC200~240V / AC380~480V 50/60Hz
焊接一次电流	使用率100%时 1050A 使用率10% 20周期 1588A
CT线圈	SC-181C-00...无 SC-181C-10...内置(CY-210用)
冷却方式	水冷(6ℓ/min 水温30°C)
冷却水配管	3/8PT(安装软管 内径 9mm)
保护功能	60 带恒温器
外形尺寸/重量	352(W)×380(D)×551(H)mm /14Kg

规格对应表

CT-110E-	控制电源	焊接电源	加压输出	数据输出	环形线圈	CY-210E-	控制电源	焊接电源	加压输出	数据输出	环形线圈
00-00	100V	220V 440V	100V	有	MB-400L	00-00	100V	220V 440V	100V	有	MB-400L
00-01	120V	240V 480V	DC24V	有	或者 标准1倍 线圈	00-01	120V	240V 480V	DC24V	有	或者 标准1倍 线圈
00-03	220V	220V 380V	220V	有		00-03	220V	220V 380V	220V	有	
00-08	230V	230V 400V	DC24V	有		00-10	230V	230V 400V	DC24V	有	

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

