

## CT-110D / CY-210D

定电流AC控制器

### 操作简便的AC控制器

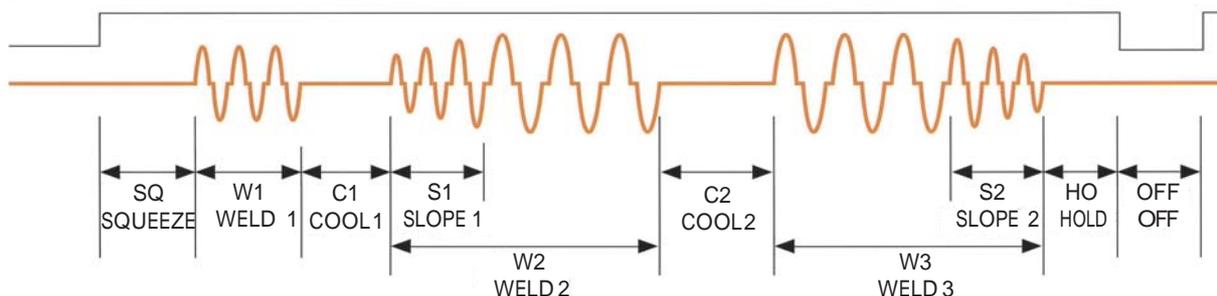


#### 特点

- 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)



## 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	

天田米亚基贸易(上海)有限公司  
AMADA MIYACHI SHANGHAI CORPORATION

上海总公司

地址: 上海市黄浦区徐家汇路610号日月光中心1501室(200025)

TEL: 021-6448-6000

FAX: 021-6448-6550

华北 天津分公司

地址: 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(300381)

TEL: 022-5839-9809(9819)

FAX: 022-5839-9840

华北 大连营业所

地址: 大连市经济技术开发区永德街1号金玛国际大厦1009单元(116600)

TEL: 0411-8763-2551

FAX: 0411-8763-2550

华东 苏州营业所

地址: 苏州工业园区嘉瑞巷8号乐嘉大厦1栋1223室(215028)

TEL: 0512-6790-1860

FAX: 0512-6790-1861

华南 广州分公司

地址: 广州市先烈中路76号中侨大厦26F A室(510070)

TEL: 020-8732-4823(4996)

FAX: 020-8732-1508

华南 深圳营业所

地址: 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

2107、2108室(518109)

TEL: 0755-8179-9780

FAX: 0755-8179-9780