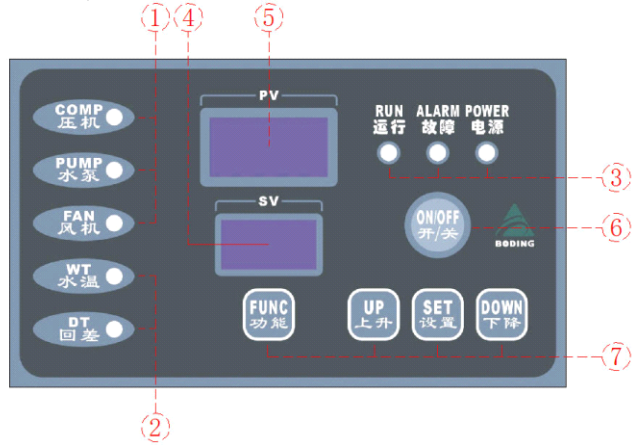


激光焊接机 冷水机的设置及说明

一、主要技术参数

- 1、使用条件
 - ◇ 运行电压: AC220V ± 10%, 50Hz.
 - ◇ 运行环境温度: -15 ~ 80℃
 - ◇ 储存温度: -30 ~ 80℃
 - ◇ 湿度要求: 0 ~ 95%RH
 - ◇ 输出电流: 压机; 水泵 ≤ 30A, 其它每路 ≤ 5A
- 2、温度控制精度: 0.1℃



一、显示板操作说明

一、操作面板图及说明

- ①—输出状态指示灯
- ②—设定状态指示灯
- ③—运行状态指示灯
- ④—参数设置显示
- ⑤—水温显示
- ⑥—开/关机键
- ⑦—参数设置键

二、开关机操作

系统上电，电源指示灯亮，按“开/关”键控制系统开和关。开机时，数码管“PV”显示实际水温，数码管“SV”显示设定水温。运行指示灯闪烁，压缩机启动后运行指示灯常亮，系统进入正常工作状态

三、参数设置

1. 用户参数设置

开机或关机状态下持续按下“设置”键3秒后，此时进入冷水温度设置，水温指示灯闪烁，数码管“SV”显示设定值，按“上升”或“下降”可调整设定值，按“设置”键切换至回差温度设置。参数设置完

毕后按“开/关”确认并退出。设置过程中 5 秒未按键则自动保存设定值并退出设置状态

2. 管理者参数设置

关机状态下持续按下“功能”键 5 秒后，此时数码管“PV”显示“cod”数码管“SV”显示“000”且百位闪烁提示输入进入密码，按“上升”或“下降”键输入密码，按“设置”切换至十位个位输入。输入正确的密码后按“开/关”键既可进入管理者参数设置。同时数码管“PV”显示“P1”表示进入相序保护选择，数码管“SV”显示设定值。按“上升”或“下降”可调整设定值，按“设置”键切换至下一项参数设置。参数设置完毕后按“开/关”确认并退出。

八、故障输出

发生故障时停止所有输出并输出报警信号同时显示板显示故障代码并闪烁

故障代码表:

序号	故障代码	故障名称
1	E02	水温传感器故障（开路或短路）
2	E08	电源缺相或逆相
3	E09	压缩机电流超过设定值
4	E10	水位开关断开(缺水故障)
5	E11	压缩机低压故障
6	E12	压缩机高压故障
7	E13	水流开关故障
8	E45	水温超过上限设定值
9	E54	水温低于下限设定值

备注：以上是我公司的激光焊接机冷水机的简要说明，如有疑问或者技术上的问题，可来电话咨询。

联系方式：深圳市星鸿艺激光科技有限公司

联系地址：深圳市宝安区龙华镇梅龙路梅龙苑大厦 2 楼 13 号

联系电话：4006888053 0755-23002029 传真：0755-23002021

