

AN-xxx 系列电阻焊机控制器

型 号	AN-150	AN-200	AN-201	AN-230	AN-231	AN-250	AN-1000
	用于 SSP-XXLS 系列	用于 SSP 系列	用于 SSP 系列	用于 SSP 系列	用于 SSP 系列	用于 SSP&SSM 系列	用于 SSP&SSM 系列
预压时间	√						
缓升时间		√	√	√	√	√	√
第一次焊接时间	√						
第一次焊接电流	√						
第二次焊接时间		√	√	√	√	√	√
第二次焊接电流		√	√	√	√	√	√
第三次焊接时间				√	√		√
第三次焊接电流				√	√		√
缓降时间						√	
脉冲次数	√						
第一次冷却时间		√	√	√	√	√	√
第二次冷却时间				√	√		√
维持时间	√						
休止时间	√						
焊点计数器		√	√	√	√	√	√
焊点计数设定		√	√	√	√	√	√
级数计数器		√	√	√	√		√
缓升次数						√	
电压递增值						√	
缓降级数						√	
电流显示			√		√		√
市电电压							√
市电频率							√
焊件计数器							√
焊接合格/不合格							√
焊接模式	√						
测试模式	√						
气阀模式	√						
单次焊接	√						
重复焊接	√						
电流上限			√	√	√		√
电流下限			√	√	√		√
显示	LED	LCD					
程序	1	8	8	8	8	8	16

√：为标准功能. 具体功能以实际控制器为准！

AN-xxx 系列电阻焊机控制

型 号	AN-MFx	AN-Txx	AN-210	AN-300	AN-350	AN-110
	用于 SMD 系列	用于 STD 系列	用于 SSB 系列	用于 SSC 系列	用于 SCD 系列	用于 SSG&SSP 系列
预压维持时间						√
预压时间	√	√	√	√	√	√
缓升时间	√	√	√			√
第一次焊接时间	√	√	√			√
第一次焊接电流	√	√	√			√
第二次焊接时间	√	√	√			√
第二次焊接电流	√	√	√			√
第三次焊接时间	√	√	√			
第三次焊接电流	√	√	√			
缓降时间	√	√				
脉冲次级	√	√	√			√
脉冲冷却时间			√			
第一次冷却时间	√	√	√			√
第二次冷却时间	√	√				
维持时间	√	√	√	√	√	√
休止时间	√	√		√		√
保持结束延迟时间						√
电压控制						√
压紧时间			√	√		
加压时间			√			
充电电压设定				√	√	
电压递增级数				√		
每级电压递增值				√		
气压时间	√					
焊点计数器	√	√	√	√	√	
焊点计数设定	√	√	√	√	√	
焊接模式	√					
测试模式	√					
气阀模式	√					
单次焊接	√					
重复焊接	√					
显示	LCD	LCD	LED	LCD	LED	LCD
程序	8	8	3	3	3	2

√：为标准功能。具体功能以实际控制器为准！