
焊机脚踏控制器
RCF-1A/RCF-1B

使用说明书

北京时代科技股份有限公司



北京时代科技股份有限公司

1. 概述

焊机脚踏控制器 RCF-1A/RCF-1B 在和具有同类接口的焊机连接使用时提供以下功能：

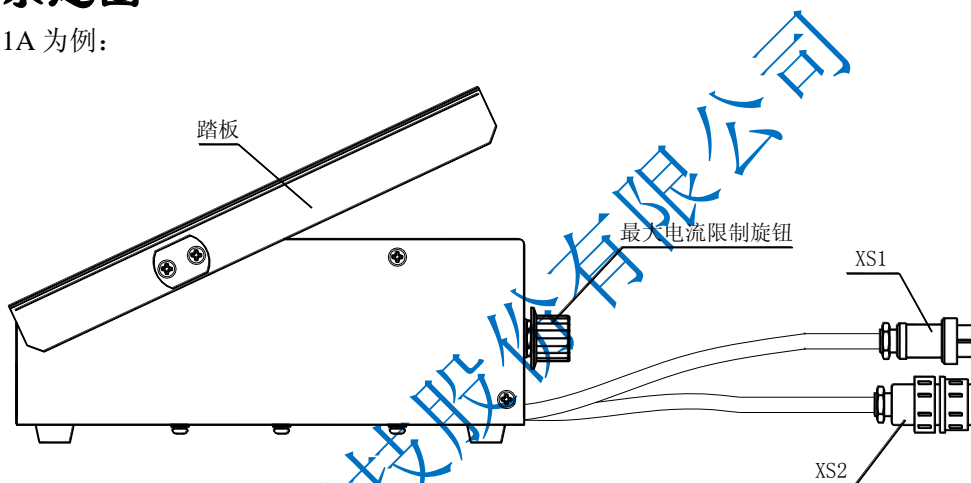
- 踏下和放开踏板时，可以输出一个开关信号。
- 踏下并转动踏板，可以在设定范围内连续调节焊机的输出电流。
- 可以通过调节最大电流限制旋钮，调节焊机输出的最大电流。

RCF-1A 为直接出线式，结构简单可靠。

RCF-1B 为预留接口式，通过附属连接线缆来连接控制器和焊机，可方便地通过更换连接线缆实现与不同接口焊机的连接。

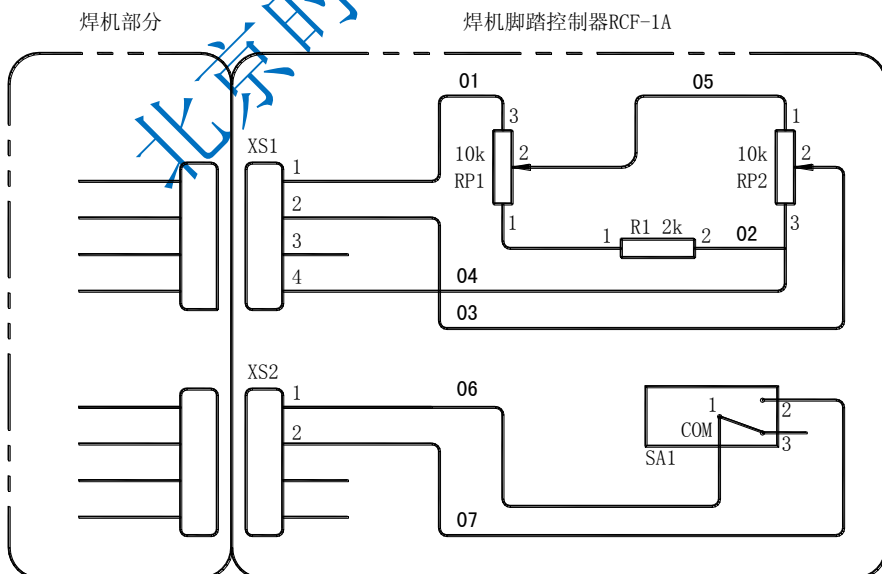
2. 结构示意图

以 RCF-1A 为例：



3. 接线原理图

以 RCF-1A 为例：



4. 应用实例

RCF-1A/RCF-1B 用于时代 WSE-250(PNE20-250ADP)/WSE-160(PNE10-160ADP)

按 WSE-250(PNE20-250ADP)/WSE-160(PNE10-160ADP)使用说明书指导，将脚踏控制器的开关线缆和控制线缆的插头分别与焊机的焊枪开关及遥控插座相连，将焊机设置到可以使用脚踏控制器状态，踏下控制器踏板，焊机建立电流，上下踏动踏板，焊机输出电流值发生变化，各参数值见下表：（表中数值仅供参考）

表一

焊机设定电流	脚踏控制器最大电流限制旋钮位置	脚踏控制器调节范围（焊机电流变化值）
250A	最大	90-245A
250A	最小	18-42A
200A	最大	70-190A
200A	最小	15-30A

表二

焊机设定电流	脚踏控制器最大电流限制旋钮设定电流	脚踏控制器调节范围（焊机电流变化值）
160A	最大	58-155A
160A	最小	11-24A

5. 维护

脚踏控制器不用时应置于干燥常温的环境中。如果不能正常工作，应首先检查线缆是否接好或是否有短路、开路或其它损坏现象，如果确认线缆及线缆连接完好且遥控器仍不能正常工作，用户应与经销商或直接与当地时代公司联系。

6. 有益提示

- 使用 RCF-1A/RCF-1B 时，一定要仔细阅读相关焊机的使用说明书。
- 禁止直接对遥控器的任何部件进行高频高压放电。
- 暴晒、雨淋及剧烈的冲击震动会损坏本机。
- 通讯电缆短路可能会损坏电源及本机。

北京时代科技股份有限公司
地址：北京市海淀区上地信息产业基地开拓路 17 号
网址：<http://www.timegroup.com.cn>
电话：010-62963544
传真：010-62980728
邮编：100085