

逆变直流焊接电源

货号: DH12



简介

逆变直流焊接电源提供 3000A 受控输出、4KHz 响应速度、双脉冲编程、电流监控以及 GO/NG 质量信号，适用于精密电阻焊作业。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
电池极耳焊接	使用编程的电阻焊顺序将导电极耳连接到电池单元端子或相关的集流组件。	两段式电流、可调斜率和电流结果判断支持电池相关导电部件的可控连接。
电池汇流排和互连焊接	支持电池模组和电池包制造中使用的电气互连和汇流排相关组件的电阻焊。	八种可选焊接条件帮助团队高效切换已验证的互连工艺。
镀层组件焊接	处理表面有镀层的工作，其中表面层会影响能量输送和焊接行为。	两段式通电功能专门用于解决镀层工件的焊接要求。
电气触点制造	焊接需要受控电流输送和验证工艺输出的电气触点、端子和导电硬件。	恒流负载控制和 GO/NG 监控为可重复的工艺检查提供了结构化基础。
精密金属组装	将电阻焊应用于小型金属组件，其中飞溅控制和编程电流过渡非常重要。	可调的上升沿和下降沿功能有助于塑造焊接顺序并抑制飞溅。
电子硬件制造	支持生产设备、夹具和电气硬件组件中导电组件的连接。	快速的 4KHz 逆变响应支持具有可编程时间阶段的高质量焊接控制。
材料研究焊接试验	使实验室和开发团队能够评估不同材料、涂层和接头配置的焊接曲线。	详细的时间设置和两个电流阶段允许对焊接周期进行系统调整。
自动化焊接工作站	集成到需要离散焊接质量输出以进行下游处理或外部控制的生产单元中。	集电极开路 GO/NG 结果输出为过程状态信号提供了指定的接口。

参数	规格
现场标识符	DH12
设备类型	带内置逆变变压器的逆变焊接电源
输入电源	AC 220V±10% 50/60Hz
工作温度	0°C ~ +50°C
工作湿度	90% 或以下
最大输出电流	3000A
控制频率	4KHz
控制方法	初级电流检测静态电流控制法
冷却方式	强制风冷
最大负载持续率	20%(3000A)
焊接变压器输出	最大电流 3000A ; 空载电压 8.5V
焊接条件设置	8 种模式 (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
电流 1 设定范围	800~5000A

参数	规格
电流 2 设定范围	800~5000A
焊接电流检测功能	设定电流的监控范围可自由设置：±3~±9%±N
电流判断逻辑	当实际焊接电流在设定电流内时输出 GO；当实际焊接电流超过设定电流时输出 NG
判断结果输出方法	集电极开路输出
判断结果输出额定值	DC 30V 200mA MAX
显示	20 x 4 行 LCD，显示焊接信息和焊接参数
加压时间 SQUE	0-999ms
电流 1 上升沿 U1	0-49ms；包含在电流 1 I1 中
电流 1 I1	0-99ms
电流 1 下降沿 D1	0-49ms
冷却时间 COOL	0-99ms
电流 2 上升沿 U2	0-49ms；包含在电流 2 I2 中
电流 2 I2	0-99ms
电流 2 下降沿 D2	0-49ms
保持时间 HOLD	0-999ms
尺寸	195(宽)*280(高)*450(深) mm
重量	19KG