

精密晶体管点焊机

精密晶体管点焊机 焊接电流上升速度非常快，极短通电时间，焊接调节时间最小分度为 10ns，焊接热影响区小，焊接外表美观，让精度更加的精确。主要适合于对高精密的产品焊接，例如锂离子电池模组、3C 锂离子电池组、镍氢电池组、线圈电杆、电子电机等焊接。



产品特点:

- ◎ 焊接电流上升速度快

焊接电流上升速度是常规机型的 3-5 倍，可在极短时间内对工件进行高品质焊接；

- ◎ 美观小巧，无需变压器

焊接电流通过晶体管直接进行高速切换控制，无需变压器；

- ◎ 内置检测机能

对焊接电流、电压、功率、电阻波形，进行动态实时监测

- ◎ 三种控制方式：定电流、定电压、定电流和定电压组合模式。

定电流：不受工件电阻值的影响，稳定输出一定量的电流，可获得稳定的焊接效果；

定电压：通过控制电极直接的焊接电压，稳定焊接固有阻值较高。由于电流上升时电压值恒定，

电流值恒定，从而避免焊接时生产的飞溅；

定电流和定电压：焊接前半段采用定电压方式可避免飞溅，到定电流控制方式前可自由调整焊接时间；

焊接后半段采购定电流方式，获得稳定的电流值，从而保证工件的焊接效果；

产品详情（规格参数）：

XS-M2000A，XS-M5000A，XS-M10000A 为标准型
XS-M3000B，XS-M5000B 为极性切换型，即双极性

规格	XS-M3000B	XS-M2000A	XS-M5000A	XS-M5000B	XS-M10000A
形式	极性切换型	标准型	标准型	极性切换型	标准型
最大消耗功率	300W			350W	
最大焊接电流	3000A	2000A	5000A	5000A	10000A
最高电压	30V				
控制方式	1. 定电流控制 2. 定电压控制 3. 电流和电压组合模式				
时间设定	预压时间 0000-2999ms				
	上升时间0.00-9.99ms				
	焊接1、焊接2时间0.00-9.99ms				
	冷却时间0.00-9.99ms				
	缓降时间0.00-9.99ms				
	保压时间0000-999ms				
电流设定范围	0.00-3.00KA	0.00-2.00KA	0.00-5.00KA	0.00-6.00KA	0.00-9.99KA
电压设定范围	0.00-9.99V				
规范电流上下限设定	0.00-9.99KA				
规范电压上下限设定	0.00-9.99V				
监控显示	通电1*2（电流有效值/电压有效值）、通电1 2（电流峰值/电压峰值）				
输入电源	单相100-120VAC/单相200-240VAC 50/60Hz				
外形尺寸（mm）	220（宽）*310（高）*390（长）			220（宽）*310（高）*470（长）	

可搭配的焊接机头：



可焊接产品：

