

## 高频逆变直流点焊机

**高频逆变直流点焊机** 电流上升速度快，可用长时间小电流焊接，高效节能，效率可达到 80%~90%，比普通交流焊机节电 1/3 以上，焊接热影响区小，焊接过程飞溅小，适合于对焊接要求较高的产品焊接，例如锂离子电池组、镍氢电池组、铜线铜片、端子角焊线、线圈电杆、电子电机等焊接。



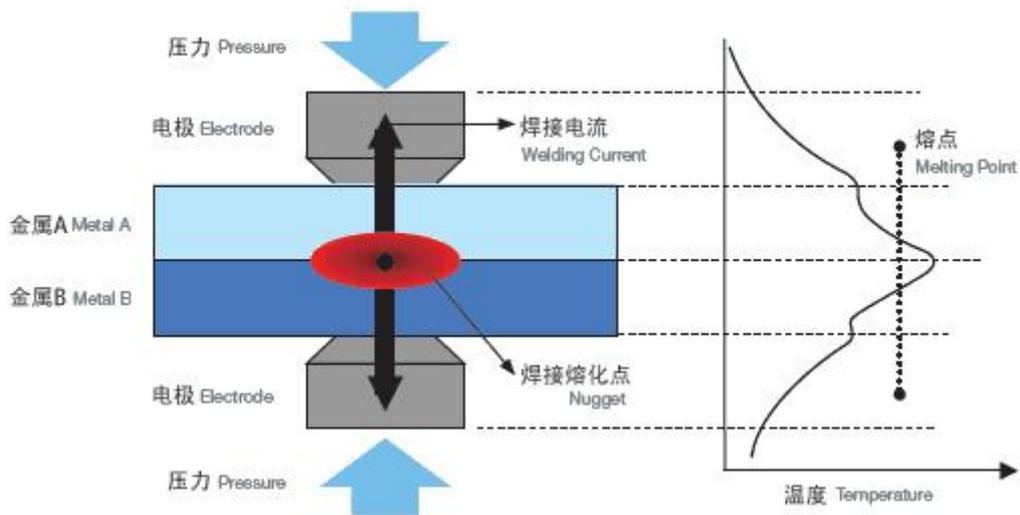
### 焊接电源产品特点：

- ◎ 三种控制方式：定电流、定电压、定电流和定电压组合模式，实现焊接稳定效果；
- ◎ 逆变频率为 4KHz，控制速度快，精度高，电流稳定；
- ◎ 可储存 32 种焊接规范，快速切换不同产品的焊接；
- ◎ 两段带独立缓升缓降的加热过程并且显示实时的焊接电流波形；
- ◎ 减少焊接飞溅，实现整洁美观的焊接；
- ◎ 精巧设计，采用内置高频变压器，外形小巧且美观；

**产品详情 (规格参数) :**

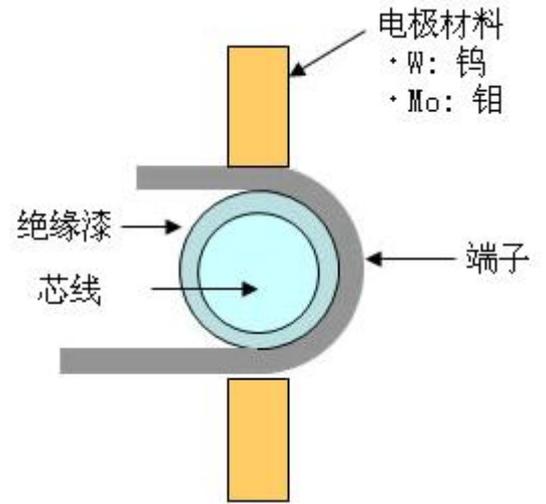
型号	XS-G2000A	XS-G5000B/C/D	XS-G8000B
最大焊接电流	2000A	5000A	8000A
空载电压	5V	10V	
变压器额定容量	5.5V	15KVA	20KVA
控制方式	1. 定电流控制	2. 定电压控制	3. 电流和电压组合模式
控制精度	电压	00.0%~99.9%	
	电流	100~2000A	500~5000A
	缓升时间	00~49ms	
	焊接1时间	00~99ms	
	焊接2时间	000~299ms	
	缓降时间	00~49ms	
	电流监测	0000~8000 上、下设定	
时间设定	预压时间	0000~9999ms	
	焊头冷却时间	000~999ms	
	焊后保持时间	000~999ms	
输入电源	单相220V	三相340~420VAC 50/60Hz (出厂已固定)	
冷却方式	空冷		水冷
结构方式	一体式		电源与变压器分体
重量	16Kg		22Kg

**电阻焊接模式与电阻焊接时的温度分布:**

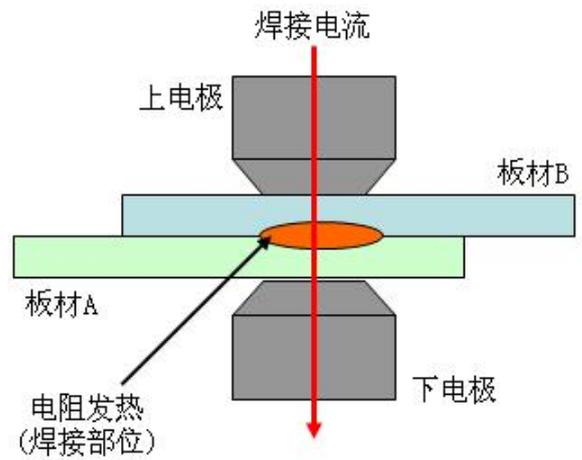
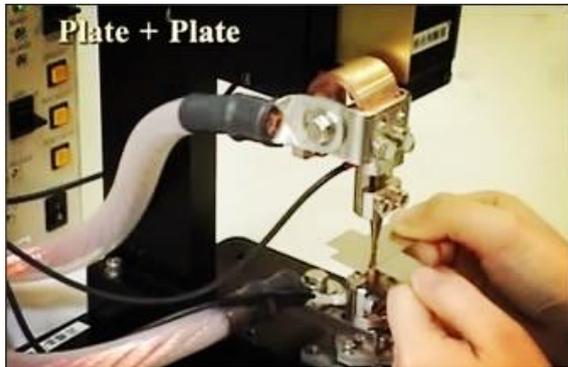


**应用领域 (部分产品):**

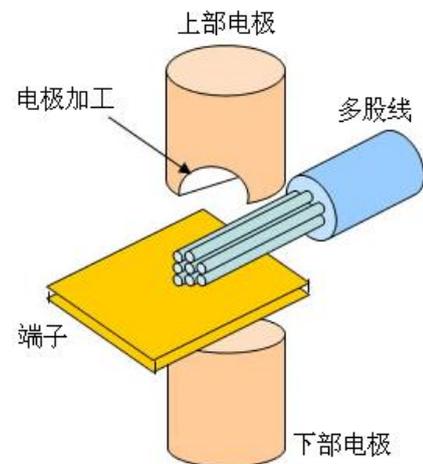
### 1. 漆包线的焊接 (马达的端子、U型端子与漆包线的焊接)



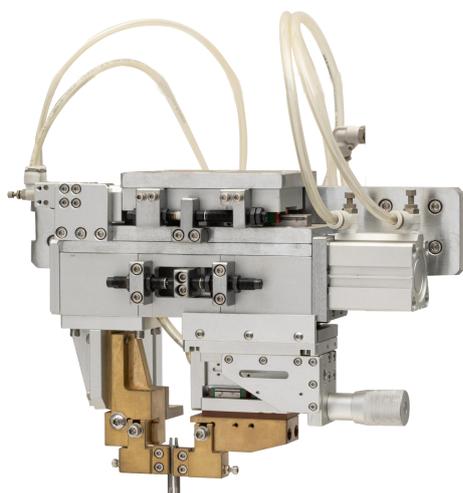
### 2. 板材与板材的焊接



### 3. 多股线的焊接



可搭配的焊接机头：



可焊接产品：

