

高频精密逆变直流点焊机

高频精密逆变直流点焊机 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，例如铜线铜片、端子角焊线、线圈电杆、电子电机等焊接。



产品特点：

1. 逆变频率为 4KHZ，时间控制精度为 250us，能达到精密化的焊接效果
2. 可编程最多 32 套焊接规范，焊接规范工艺参数复制功能，方便快速的设置规范参数
3. 三段带独立缓升缓降的加热过程并且显示实时的焊接电流数据
4. 多输出输入 I/O 接口，更好的应用于自动化场景
5. 焊点计数、工件数、电极修模计数等计数系统，方便产量管理
6. 485 通讯功能：可外接工控机、PLC 等设备
7. 权限功能，三级用户密码权限管理，方便质量管理
8. 记录存储焊接电流、时间、网压、规范号、焊接结果等支持 USB 数据导出

- 9. 报警记录功能，方便查阅历史报警信息
- 10. 电流控制精度 1%

产品详情（规格参数）：

产品型号		XS-G5000A
电源电压		三相380V (50/60Hz)
控制频率		1-4kHz
最大输出电流		5000A
额定功率（5%）		12.4KVA
控制方式		定电流模式
焊接规范数		32组规范
焊接时间设定	预压时间	0-999ms
	加压时间	0-999ms
	缓升1时间	0-999ms
	焊接1时间	0-999ms
	缓降1时间	0-999ms
	冷却时间	0-999ms
	缓升2时间	0-999ms
	焊接2时间	0-999ms
	缓降2时间	0-999ms
	缓升3时间	0-999ms
	焊接3时间	0-999ms
	缓降3时间	0-999ms
	保压时间	0-999ms
	休止时间	0-999ms
	循环次数	0-3
次级电流设定范围		0.30 ~ 4.00kA
峰值电流设定范围		0.00 ~ 4.99kA
冷却方式		风冷
工作环境湿度		≤80%
焊接变压器		内置

焊接电源与机头配套：

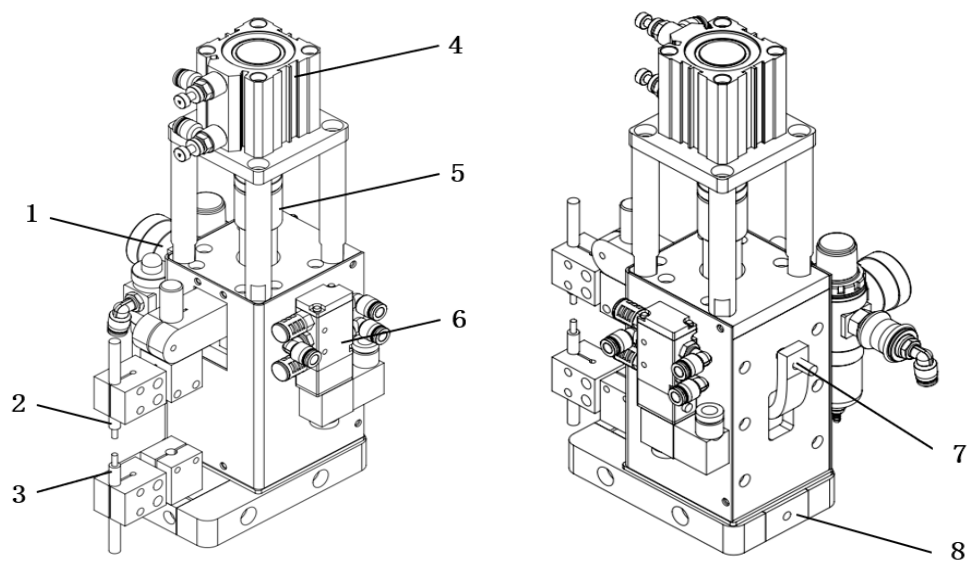
高精密焊接机头 是在电阻焊过程中通过搭载的电极对工件进行加压及通电的焊接装置。

焊接机头的作用：

- ◎ 对工件进行加压；
- ◎ 把电源获得的电流传导到焊接工件；
- ◎ 通过热传导带走焊接时工件产生的热量，使工件快速冷却；

焊接机头产品特点：

- ◎ 采用高精密导轨结构设计，避免在焊接过程产生晃动影响焊接精度；
- ◎ 压力弹性可调，减少下压时对工件的撞击，焊接表面美观；
- ◎ 上、下焊接部件，采用纯铜材质，导电好且稳定；
- ◎ 核心部件均采用亚德客品牌，稳定耐用；



- ① 机头气源处理器及气压调节阀；②点焊上电极；③点焊下电极；④点焊压力气缸；
- ⑤上电极压力调节旋钮；⑥气缸电磁阀；⑦控制器电源机箱接入正极；⑧控制器电源机箱接入负极。

设备配置：

序号	名 称	型号 规格	单 位	数 量	品牌
1	精密逆变焊接电源	XS-G5000A	台	1	鑫晟
2	精密焊接机头	XS-T101	台	1	鑫晟
3	连接铜线缆	95 平方，长 700mm	条	2	鑫晟
4	焊接电极		对	1	鑫晟
5	脚踏开关		个	1	正泰