

인버터 Dc 용접 전원 공급 장치

품목 번호: DH12



소개

인버터 DC 용접 전원 공급 장치는 정밀 저항 용접 작업을 위해 3000A 제어 출력, 4KHz 응답 속도, 듀얼 펄스 프로그래밍, 전류 모니터링 및 GO NG 품질 신호를 제공합니다.

자세히 알아보기

적용 분야	설명	주요 이점
배터리 탭 용접	프로그래밍된 저항 용접 시퀀스를 사용하여 전도성 탭을 배터리 셀 단자 또는 관련 집전체 부품에 접합합니다.	2단계 전류, 조정 가능한 슬로프 및 전류 결과 판정을 통해 배터리 관련 전도성 부품의 제어된 접합을 지원합니다.
배터리 버스바 및 인터커넥트 용접	배터리 모듈 및 팩 제조에 사용되는 전기적 인터커넥트 및 버스바 관련 어셈블리의 저항 용접을 지원합니다.	8가지 선택 가능한 용접 조건을 통해 작업팀이 검증된 인터커넥트 공정 간을 효율적으로 전환할 수 있습니다.
도금 부품 용접	표면층이 에너지 전달 및 용접 거동에 영향을 미칠 수 있는 도금 표면 가공물을 처리합니다.	2단계 통전 기능은 도금 가공물 용접 요구 사항을 해결하는 데 특히 유용합니다.
전기 접점 제조	제어된 전류 공급 및 검증된 공정 출력이 필요한 전기 접점, 단자 및 전도성 하드웨어를 용접합니다.	정전류 부하 제어 및 GO/NG 모니터링을 통해 반복 가능한 공정 점검을 위한 체계적인 기반을 제공합니다.
정밀 금속 조립	스파터 제어 및 프로그래밍된 전류 전환이 중요한 소형 금속 조립품에 저항 용접을 적용합니다.	조정 가능한 업슬로프 및 다운슬로프 기능은 용접 시퀀스를 구성하고 스파터를 억제하는 데 도움이 됩니다.
전자 하드웨어 제작	생산 장비, 지그 및 전기 하드웨어 어셈블리의 전도성 부품 접합을 지원합니다.	빠른 4KHz 인버터 응답으로 프로그래밍 가능한 타이밍 단계를 통해 고품질 용접 제어를 지원합니다.
재료 연구 용접 시험	실험실 및 개발팀이 다양한 재료, 코팅 및 접합 구성에 걸쳐 용접 프로파일을 평가할 수 있도록 합니다.	상세한 시간 설정과 2단계 전류를 통해 용접 주기를 체계적으로 조정할 수 있습니다.
자동 용접 스테이션	후속 공정 처리 또는 외부 제어를 위해 개별 용접 품질 출력이 필요한 생산 셀에 통합됩니다.	오픈 컬렉터 GO/NG 결과 출력을 통해 공정 상태 신호 전달을 위한 지정된 인터페이스를 제공합니다.

파라미터	사양
현장 식별자	DH12
장비 유형	인버터 변압기 내장형 인버터 용접 전원 공급 장치
입력 전원 공급 장치	AC 220V±10% 50/60Hz
작동 온도	0°C~+50°C
작동 습도	90% 이하
최대 출력 전류	3000A
제어 주파수	4KHz

파라미터	사양
제어 방식	1차측 전류 감지 정전류 제어 방식
냉각 방식	강제 공랭식
최대 듀티 사이클	20%(3000A)
용접 변압기 출력	최대 전류 3000A; 무부하 전압 8.5V
용접 조건 설정	8MODE (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
전류 1 설정 범위	800~5000A
전류 2 설정 범위	800~5000A
용접 전류 감지 기능	설정 전류의 모니터링 범위 자유 설정: $\pm 3 \sim \pm 9\% \pm N$
전류 판정 로직	실제 용접 전류가 설정 전류 범위 내에 있을 때 GO 출력, 실제 용접 전류가 설정 전류를 초과할 때 NG 출력
판정 결과 출력 방식	오픈 컬렉터 출력
판정 결과 출력 정격	DC 30V 200mA MAX
디스플레이	용접 정보 및 용접 파라미터를 표시하는 20 x 4열 LCD
가압 시간 SQUE	0-999ms
전류 1 업슬로프 U1	0-49ms; 전류 1(I1)에 포함됨
전류 1 I1	0-99ms
전류 1 다운슬로프 D1	0-49ms
냉각 시간 COOL	0-99ms
전류 2 업슬로프 U2	0-49ms; 전류 2(I2)에 포함됨
전류 2 I2	0-99ms
전류 2 다운슬로프 D2	0-49ms
유지 시간 HOLD	0-999ms
치수	195(W)*280(H)*450(D)mm
무게	19KG