

인버터 Dc 용접 전원 공급 장치

품목 번호: DH12



소개

인버터 DC 용접 전원 공급 장치는 3000A 제어 출력, 4KHz 응답 속도, 듀얼 펄스 프로그래밍, 전류 모니터링 및 GO/NG 품질 신호 기능을 제공하여 정밀한 저항 용접 작업을 수행합니다.

자세히 알아보기

애플리케이션	설명	주요 이점
배터리 탭 용접	프로그래밍된 저항 용접 시퀀스를 사용하여 배터리 셀 단자 또는 관련 전류 수집 부품에 전도성 탭을 접합합니다.	2단계 전류, 조절 가능한 슬로프 및 전류 결과 판정은 배터리 관련 전도성 부품의 제어된 접합을 지원합니다.
배터리 버스바 및 인터커넥트 용접	배터리 모듈 및 팩 제조에 사용되는 전기 인터커넥트 및 버스바 관련 조립품의 저항 용접을 지원합니다.	8가지 선택 가능한 용접 조건은 탭이 검증된 인터커넥트 공정 간을 효율적으로 전환하도록 돕습니다.
도금 부품 용접	표면층이 에너지 전달 및 용접 동작에 영향을 줄 수 있는 도금 표면을 가진 공작물을 처리합니다.	2단계 통전 기능은 도금된 공작물의 용접 요구 사항을 해결하도록 특별히 설계되었습니다.
전기 접점 제조	제어된 전류 전달과 검증된 공정 출력이 필요한 전기 접점, 단자 및 전도성 하드웨어를 용접합니다.	정전류 부하 제어 및 GO/NG 모니터링은 반복 가능한 공정 점검을 위한 구조적 기반을 제공합니다.
정밀 금속 조립	스퍼터 제어와 프로그래밍된 전류 전환이 중요한 소형 금속 조립품에 저항 용접을 적용합니다.	조절 가능한 업슬로프 및 다운슬로프 기능은 용접 시퀀스를 형성하고 스파터를 억제하는 데 도움을 줍니다.
전자 하드웨어 제조	생산 장비, 치구 및 전기 하드웨어 조립품의 전도성 부품 접합을 지원합니다.	빠른 4KHz 인버터 응답은 프로그래밍 가능한 타이밍 단계와 함께 고품질 용접 제어를 지원합니다.
재료 연구 용접 시험	연구소 및 개발 팀이 다양한 재료, 코팅 및 접합 구성에 걸쳐 용접 프로필을 평가할 수 있도록 합니다.	상세한 시간 설정과 두 개의 전류 단계는 용접 주기의 체계적인 조정을 가능하게 합니다.
자동 용접 스테이션	다운스트림 처리 또는 외부 제어를 위해 별도의 용접 품질 출력이 필요한 생산 셀에 통합됩니다.	오픈 컬렉터 GO/NG 결과 출력은 공정 상태 신호 전달을 위한 지정된 인터페이스를 제공합니다.

매개변수	사양
사이트 식별자	DH12
장비 유형	내장형 인버터 변압기를 갖춘 인버터 용접 전원 공급 장치
입력 전원	AC 220V $\pm$ 10% 50/60Hz
작동 온도	0°C~+50°C
작동 습도	90% 이하
최대 출력 전류	3000A
제어 주파수	4KHz

매개변수	사양
제어 방식	1차 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 내에 있으면 GO 출력; 설정 전류를 초과하면 NG 출력
판정 결과 출력 방식	오픈 컬렉터 출력
판정 결과 출력 정격	DC 30V 200mA MAX
디스플레이	용접 정보 및 용접 매개변수를 표시하는 20 x 4라인 LCD
가압 시간 SQUE	0-999ms
전류 1 업슬로프 U1	0-49ms; 전류 1 I1에 포함
전류 1 I1	0-99ms
전류 1 다운슬로프 D1	0-49ms
냉각 시간 COOL	0-99ms
전류 2 업슬로프 U2	0-49ms; 전류 2 I2에 포함
전류 2 I2	0-99ms
전류 2 다운슬로프 D2	0-49ms
유지 시간 HOLD	0-999ms
치수	195(W)*280(H)*450(D)m/m
무게	19KG