

Source D'alimentation De Soudage Cc À Onduleur

Numéro d'article: DH12



Introduction

La source d'alimentation de soudage CC à onduleur délivre une sortie contrôlée de 3000 A, une réponse de 4 kHz, une programmation à double impulsion, un contrôle du courant et des signaux de qualité GO/NG pour des opérations de soudage par résistance de précision.

[En savoir plus](#)

Application	Description	Avantage clé
Soudage de languettes de batterie	Joint des languettes conductrices aux bornes des cellules de batterie ou aux composants de collecte de courant associés à l'aide d'une séquence de soudage par résistance programmée.	Le courant à deux étages, les pentes réglables et le jugement des résultats de courant prennent en charge l'assemblage contrôlé des pièces conductrices liées aux batteries.
Soudage de barres omnibus et d'interconnexion de batterie	Prend en charge le soudage par résistance des interconnexions électriques et des assemblages liés aux barres omnibus utilisés dans la fabrication de modules et de packs de batteries.	Huit conditions de soudage sélectionnables aident les équipes à basculer efficacement entre les processus d'interconnexion validés.
Soudage de composants plaqués	Traite des pièces avec des surfaces plaquées où la couche de surface peut affecter la distribution d'énergie et le comportement de soudage.	La fonction d'activation à deux étages est spécifiquement positionnée pour aider à répondre aux exigences de soudage des pièces plaquées.
Fabrication de contacts électriques	Soude des contacts électriques, des bornes et du matériel conducteur qui nécessitent une distribution de courant contrôlée et une sortie de processus vérifiée.	Le contrôle de charge à courant constant et le contrôle GO/NG fournissent une base structurée pour des vérifications de processus reproductibles.
Assemblage métallique de précision	Applique le soudage par résistance à de petits assemblages métalliques où le contrôle des projections et les transitions de courant programmées sont importants.	Les fonctions de montée et de descente réglables aident à façonner la séquence de soudage et à supprimer les projections.
Fabrication de matériel électronique	Prend en charge l'assemblage de composants conducteurs dans les équipements de production, les montages et les assemblages de matériel électrique.	La réponse rapide de l'onduleur à 4 kHz prend en charge un contrôle de soudage de haute qualité avec des étapes de synchronisation programmables.
Essais de soudage en recherche sur les matériaux	Permet aux laboratoires et aux équipes de développement d'évaluer les profils de soudage sur différents matériaux, revêtements et configurations de joints.	Des réglages de temps détaillés et deux étages de courant permettent un ajustement systématique du cycle de soudage.
Postes de soudage automatisés	S'intègre dans des cellules de production qui nécessitent une sortie de qualité de soudage discrète pour une manipulation en aval ou un contrôle externe.	La sortie de résultat GO/NG à collecteur ouvert fournit une interface spécifiée pour la signalisation de l'état du processus.

Paramètre	Spécification
Identifiant du site	DH12
Type d'équipement	Source d'alimentation de soudage à onduleur avec transformateur à onduleur intégré
Alimentation d'entrée	CA 220V±10% 50/60Hz
Température de fonctionnement	0°C ~ +50°C
Humidité de fonctionnement	90% ou moins
Courant de sortie maximal	3000A
Fréquence de contrôle	4KHz

Paramètre	Spécification
Méthode de contrôle	Méthode de contrôle du courant statique par détection du courant primaire
Méthode de refroidissement	Refroidissement par air forcé
Cycle de service maximal	20%(3000A)
Sortie du transformateur de soudage	Courant maximal 3000A ; tension à vide 8.5V
Réglage de la condition de soudage	8MODE (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Plage de réglage du courant 1	800~5000A
Plage de réglage du courant 2	800~5000A
Fonction de détection du courant de soudage	Plage de surveillance librement réglable du courant défini : $\pm 3 \sim \pm 9\% \pm N$
Logique de jugement du courant	Sortie GO lorsque le courant de soudage réel est dans le courant défini ; sortie NG lorsque le courant de soudage réel dépasse le courant défini
Méthode de sortie du résultat du jugement	Sortie à collecteur ouvert
Indice de sortie du résultat du jugement	CC 30V 200mA MAX
Affichage	LCD 20 x 4 lignes affichant les informations de soudage et les paramètres de soudage
Temps de compression SQUE	0-999ms
Montée du courant 1 U1	0-49ms ; inclus dans le courant 1 I1
Courant 1 I1	0-99ms
Descente du courant 1 D1	0-49ms
Temps de refroidissement COOL	0-99ms
Montée du courant 2 U2	0-49ms ; inclus dans le courant 2 I2
Courant 2 I2	0-99ms
Descente du courant 2 D2	0-49ms
Temps de maintien HOLD	0-999ms
Dimensions	195(L)*280(H)*450(P) mm
Poids	19KG