

Fuente De Alimentación De Soldadura Por Inversor Cc

Número de artículo: DH12



Introducción

La fuente de alimentación de soldadura por inversor CC ofrece una salida controlada de 3000 A, una respuesta de 4 kHz, programación de doble pulso, monitoreo de corriente y señales de calidad GO/NG para operaciones precisas de soldadura por resistencia.

[Aprende más](#)

Aplicación	Descripción	Beneficio clave
Soldadura de lengüetas de batería	Une lengüetas conductoras a terminales de celdas de batería o componentes relacionados de recolección de corriente utilizando una secuencia de soldadura por resistencia programada.	La corriente de dos etapas, las rampas ajustables y el juicio de resultados de corriente respaldan la unión controlada de piezas conductoras relacionadas con baterías.
Soldadura de barras colectoras e interconexiones de baterías	Admite la soldadura por resistencia de interconexiones eléctricas y ensamblajes relacionados con barras colectoras utilizados en la fabricación de módulos y paquetes de baterías.	Ocho condiciones de soldadura seleccionables ayudan a los equipos a cambiar entre procesos de interconexión validados de manera eficiente.
Soldadura de componentes chapados	Procesa piezas de trabajo con superficies chapadas donde la capa superficial puede afectar la entrega de energía y el comportamiento de la soldadura.	La función de energización de dos etapas está posicionada específicamente para ayudar a abordar los requisitos de soldadura de piezas de trabajo chapadas.
Fabricación de contactos eléctricos	Suelda contactos eléctricos, terminales y hardware conductor que requieren una entrega de corriente controlada y una salida de proceso verificada.	El control de carga de corriente constante y el monitoreo GO/NG proporcionan una base estructurada para verificaciones de procesos repetibles.
Ensamblaje de metal de precisión	Aplica soldadura por resistencia a pequeños ensamblajes metálicos donde el control de salpicaduras y las transiciones de corriente programadas son importantes.	Las funciones ajustables de rampa de subida y bajada ayudan a dar forma a la secuencia de soldadura y suprimir las salpicaduras.
Fabricación de hardware electrónico	Admite la unión de componentes conductores en equipos de producción, accesorios y ensamblajes de hardware eléctrico.	La respuesta rápida del inversor de 4 kHz admite un control de soldadura de alta calidad con etapas de tiempo programables.
Ensayos de soldadura en investigación de materiales	Permite a los laboratorios y equipos de desarrollo evaluar perfiles de soldadura en diferentes materiales, recubrimientos y configuraciones de juntas.	Los ajustes de tiempo detallados y las dos etapas de corriente permiten el ajuste sistemático del ciclo de soldadura.
Estaciones de soldadura automatizadas	Se integra en celdas de producción que requieren una salida de calidad de soldadura discreta para el manejo posterior o el control externo.	La salida de resultados GO/NG de colector abierto proporciona una interfaz especificada para la señalización del estado del proceso.

Parámetro	Especificación
Identificador del sitio	DH12
Tipo de equipo	Fuente de alimentación de soldadura por inversor con transformador inversor integrado
Fuente de alimentación de entrada	CA 220V±10% 50/60Hz
Temperatura de funcionamiento	0°C~+50°C
Humedad de funcionamiento	90% o menos
Corriente de salida máxima	3000A
Frecuencia de control	4KHz
Método de control	Método de control de corriente estática con detección de corriente primaria

Parámetro	Especificación
Método de refrigeración	Refrigeración por aire forzado
Ciclo de trabajo máximo	20%(3000A)
Salida del transformador de soldadura	Corriente máxima 3000A; voltaje sin carga 8.5V
Configuración de condición de soldadura	8MODE (MOD0 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Rango de ajuste de corriente 1	800~5000A
Rango de ajuste de corriente 2	800~5000A
Función de detección de corriente de soldadura	Rango de monitoreo de corriente establecida libremente ajustable: $\pm 3\sim\pm 9\%\pm N$
Lógica de juicio de corriente	Emite GO cuando la corriente de soldadura real está dentro de la corriente establecida; emite NG cuando la corriente de soldadura real excede la corriente establecida
Método de salida de resultado de juicio	Salida de colector abierto
Clasificación de salida de resultado de juicio	CC 30V 200mA MÁX
Pantalla	LCD de 20 x 4 líneas que muestra información y parámetros de soldadura
Tiempo de compresión SQUE	0-999ms
Rampa de subida de corriente 1 U1	0-49ms; incluido en Corriente 1 I1
Corriente 1 I1	0-99ms
Rampa de bajada de corriente 1 D1	0-49ms
Tiempo de enfriamiento COOL	0-99ms
Rampa de subida de corriente 2 U2	0-49ms; incluido en Corriente 2 I2
Corriente 2 I2	0-99ms
Rampa de bajada de corriente 2 D2	0-49ms
Tiempo de mantenimiento HOLD	0-999ms
Dimensiones	195(An)*280(Al)*450(Pr) mm
Peso	19KG