

Инверторный Источник Питания Для Сварки Постоянным Током

Артикул: DH12



Введение

Инверторный источник питания для сварки постоянным током обеспечивает контролируемый выходной ток 3000 А, частоту отклика 4 кГц, двухступенчатое программирование импульсов, мониторинг тока и сигналы качества «Годеи/Не годеи» (GO/NG) для прецизионной контактной сварки.

[Узнать больше](#)

Применение	Описание	Ключевое преимущество
Сварка выводов аккумуляторов	Соединение токопроводящих выводов с клеммами аккумуляторных ячеек или соответствующими компонентами токосъема с использованием запрограммированной последовательности контактной сварки.	Двухступенчатый ток, регулируемые наклоны и оценка результата по току поддерживают контролируемое соединение токопроводящих деталей аккумуляторов.
Сварка шин и межэлементных соединений	Поддерживает контактную сварку электрических соединителей и сборок шин, используемых в производстве аккумуляторных модулей и блоков.	Восемь выбираемых режимов сварки помогают эффективно переключаться между валидованными процессами соединения.
Сварка деталей с покрытием	Обработка деталей с гальваническим покрытием, где поверхностный слой может влиять на подачу энергии и поведение при сварке.	Функция двухступенчатой подачи энергии специально предназначена для решения задач сварки деталей с покрытием.
Производство электрических контактов	Сварка электрических контактов, клемм и токопроводящей фурнитуры, требующих контролируемой подачи тока и верифицированного результата процесса.	Управление по постоянному току нагрузки и мониторинг GO/NG обеспечивают структурированную основу для повторяемых проверок процесса.
Прецизионная металлическая сборка	Применение контактной сварки для небольших металлических сборок, где важны контроль разбрызгивания и программируемые переходы тока.	Регулируемые функции нарастания и спада помогают сформировать последовательность сварки и подавить разбрызгивание.
Изготовление электроники	Поддерживает соединение токопроводящих компонентов в производственном оборудовании, оснастке и сборках электротехнического оборудования.	Быстрый инверторный отклик 4 кГц поддерживает качественный контроль сварки с программируемыми временными этапами.
Исследовательские испытания материалов	Позволяет лабораториям и командам разработчиков оценивать профили сварки для различных материалов, покрытий и конфигураций соединений.	Детальные настройки времени и две ступени тока позволяют систематически регулировать сварочный цикл.
Автоматизированные сварочные станции	Интеграция в производственные ячейки, требующие дискретного выходного сигнала качества сварки для последующей обработки или внешнего управления.	Выход GO/NG с открытым коллектором обеспечивает стандартизированный интерфейс для сигнализации о состоянии процесса.

Параметр	Спецификация
Идентификатор на площадке	DH12
Тип оборудования	Инверторный сварочный источник питания со встроенным трансформатором
Входное питание	AC 220В±10% 50/60Гц
Рабочая температура	0°C ~ +50°C

Параметр	Спецификация
Рабочая влажность	90% или менее
Максимальный выходной ток	3000A
Частота управления	4 кГц
Метод управления	Метод статического управления током с детектированием первичного тока
Метод охлаждения	Принудительное воздушное охлаждение
Максимальный рабочий цикл	20%(3000A)
Выход сварочного трансформатора	Максимальный ток 3000A; напряжение холостого хода 8.5В
Настройка режима сварки	8 РЕЖИМОВ (MODE 0, 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7)
Диапазон настройки тока 1	800~5000A
Диапазон настройки тока 2	800~5000A
Функция контроля сварочного тока	Свободно настраиваемый диапазон мониторинга заданного тока: $\pm 3\sim\pm 9\%\pm N$
Логика оценки тока	Выдает GO, если фактический ток сварки в пределах заданного; выдает NG, если превышает заданный
Метод вывода результата оценки	Выход с открытым коллектором
Номинал выхода результата	DC 30В 200мА МАКС
Дисплей	ЖК-дисплей 20х4 строки, отображающий информацию и параметры сварки
Время сжатия SQUE	0-999мс
Нарастание тока 1 U1	0-49мс; включено в Ток 1 I1
Ток 1 I1	0-99мс
Спад тока 1 D1	0-49мс
Время охлаждения COOL	0-99мс
Нарастание тока 2 U2	0-49мс; включено в Ток 2 I2
Ток 2 I2	0-99мс
Спад тока 2 D2	0-49мс
Время удержания HOLD	0-999мс
Габариты	195(Ш)*280(В)*450(Г) мм
Вес	19 кг