自主研发的高频精密直流点焊机

IDP系列精密点焊机

IDP系列精密点焊机是一款寰电自主研发的高频逆变式直流焊机，主要元器件均采用进口产品，确保产品的可靠性与稳定性。同时应用了当今最先进的逆变电源技术及dsp电子控制技术。此款电源具有强大的焊接品质管控能力，数据监测功能以及焊接品质追溯功能，同时具备了控制精度高（0.02毫秒），发热量小，对工件损伤小，焊点外观好，焊接拉力强度大，焊接稳定性强，焊接不良品率低等特点。

1 强大的品质管控能力

搭载焊接品质判定功能，可设定电流，电压，功率压力，位移等焊接关键数值的的上下限监控设置，一旦监测到有不合格的焊接，即发出异常报警提示，自动检出不合格产品。

2 焊接品质追溯能力

强大的数据库功能，可记录每次焊接的电流，电压，功率，压力，位移等焊接数据，及历史报警故障信息，可多达数十万条。并支持U盘导出，方便进行焊接质量监控以及品质追踪。

3 6大焊接控制模式

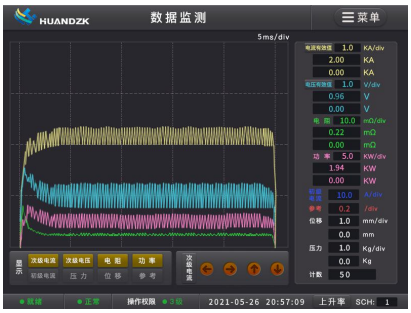
恒峰值电流，恒次级电流，恒电压，恒功率，恒脉宽，高级混合控制等6大焊接控制模式，满足不同形状材料的焊接需求。

4 突破性的逆变频率技术

行业首创的1Khz/2khz/3khz/4khz/5khz焊接频率自由切换，跟同类产品相比，控制精度更高，响应速度更快。能更加适应多种复杂的焊接条件。

5 高清触摸大屏波形显示

8寸高清触摸大屏，自带示波器及检测仪功能，实时显示每次焊接的电流，电压，功率，电阻波形等8条真实焊接波形，以及对应的焊接数据，以供分析，便于客户监控焊接一致性及质量监控，调试简单易懂。



6 支持多段放电，缓升缓降

支持多段焊接放电，还可单独设置每段焊接的缓升，缓降功能，有助于焊接成型及有效解决焊接飞溅，保障焊接稳定性。

7 丰富的通讯协议及接口

本机配备了丰富的I/O接口，支持多种通讯协议（RS-232、RS-485、以太网等），方便外部进行自动化控制，PLC控制系统，实现工业互联智能化管理。

8 内置多种诊断保护

内置多达22种焊接故障诊断，焊接保护模块，以及监控报警功能，保障整个焊接过程的安全性。

8 精密点焊机头介绍

此款精密焊接焊头具有高精度，加压灵活，稳定性好，以及长寿命的使用特性。

1、采用了直线导轨设计，确保焊接的精度以及重复性。

2、采用了压力追从机构，即使在很低的焊接压力下，也能实现迅速准确的加压操作。

3、支持选配压力传感器，当压力达到一定的程度时，才开始放电，确保每次焊接的压力都是一致的。

4、支持选配位移传感器，结合HUANDZK焊接电源位移监控断电功能，保证每一次焊机的熔深都是一致的。

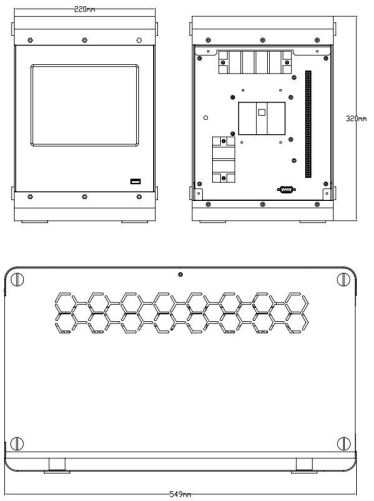
HUANDZK 寰电

IDP系列

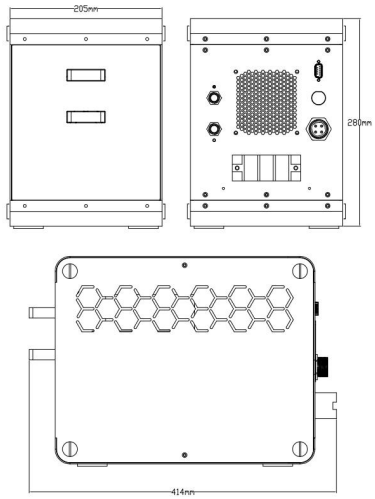
高频精密点焊机

外观图 单位：mm

IDP-8210



IDT-80A



电源规格

型号		IDP-8210
电源电压		3 相380 V（50/60Hz）
控制频率		1kHz / 2kHz / 3kHz / 4kHz / 5kHz
最大输出电流		10000A
最大焊接电流		8000A
额定功率		25kVA
控制方式		定脉宽/定初级峰值/定次级电流/定次级电压/定功率/混合控制
焊接规范数		32组规范
焊接时间设定	预压时间	0-9999ms
	加压时间	0-9999ms
	缓升1时间	0-999cyc
	焊接1时间	0-9999cyc
	缓降1时间	0-999cyc
	冷却时间	0-9999cyc
	缓升2时间	0-999cyc
	焊接2时间	0-9999cyc
	缓降2时间	0-999cyc
	保压时间	0-9999ms
	休止时间	0-9999ms
	结束时间	0-9999ms
	循环次数	0-9
电流设定范围		0.10～8.00kA
电流调节范围		10A
电流监控		0.00～9.99kA

变压器规格

型号	IDT-40A	IDT-80A
供给电源电压	PWM 500V	PWM 500V
额定功率	15kVA	25kVA
额定初级电压	500V	500V
无负载次级电压	10V	11V
最大输出电流（最大使用率）	4000A(5%)	8000A(5％)
冷却方式	风冷	水冷
输入频率	1-5kHz	1-5kHz
变压器卷数比	50:1	45:1

寰电智控科技（广东）有限公司

地址：东莞市大朗镇长塘第三工业区松湖云谷创意产业园绩溪楼201-202

咨询热线：0769-82220109

手机（微信同号）： 龙生 13392355756 刘生 18681162537