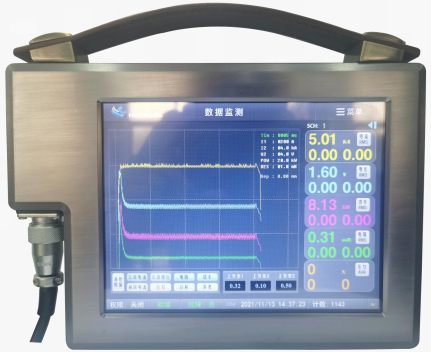
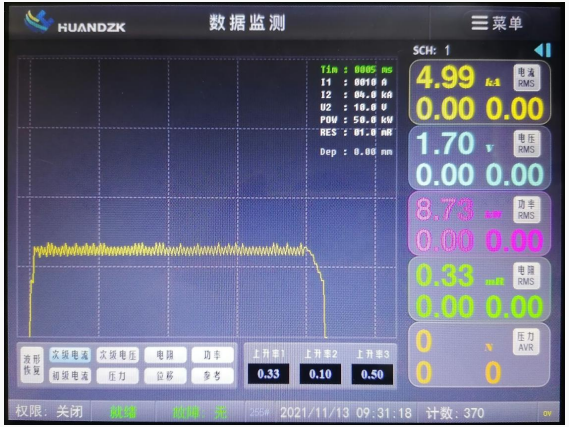
1、IDP系列电源简介 Introduction to power supply

IDP系列焊接电源是一款寰电自主研发的高品质逆变式高频直流电源，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（0.2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。在控制精度，焊接品质，以及电源稳定性等关键指标上，IDP一直领先于国内同行，完全媲美进口品牌。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply





1、高清触摸大屏波形显示

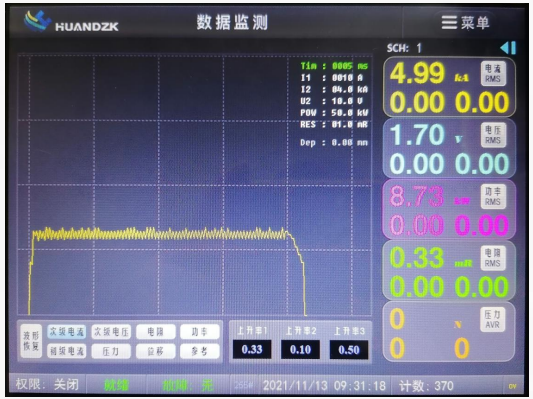
标配8寸高清触摸大屏，实现可视化操作，更简单，更直观，避免传统按键操作的不便性。标配全铝外置编程盒，方便远程操作。自带示波器及检测仪功能，波形显示跟第三方检测仪一模一样。实时显示每次焊接的电流，电压，功率，电阻波形等8条真实焊接波形，以及对应的焊接数据，以供分析，便于客户监控焊接一致性及质量监控，调试简单易懂。

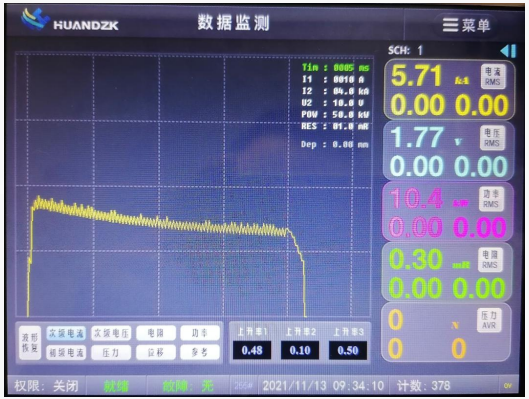
同类产品对比

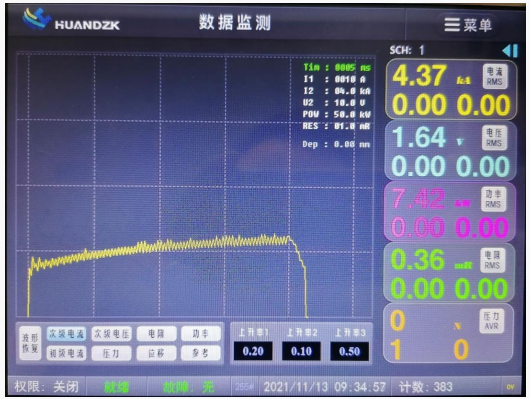
传统老式按键操作，极其不便。无真实波形显示或只显示电流波形，不便于数据观察。无外置编程盒，无法实现远程操作。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply







2、灵活的上升率功能

行业首创上升率功能，用于调节电流，电压，功率的上升速度，可针对不同焊接工件所需要的上升速度实时调节，比如某些工件用缓升还是无法避免焊接飞溅，可用此功能调节达到理想效果，亦或者某些工件，需要瞬间大电流，也可使用次功能。

同类产品对比

不支持，只有简单的缓升功能。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply

3、强大的品质判定功能

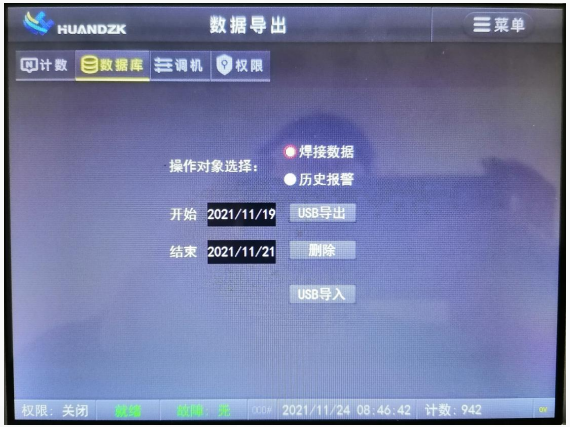
灵活而强大的焊接品质判定功能，可实现全方位多角度的焊接监控，不放过任意一个关键指标。支持瞬时监控与平均值监控两种模式，同时支持任意焊接控制模式下，监控电流，电压，功率，压力，位移等焊接关键数值的的瞬时值与平均值，比如恒压模式下，也可选择监控电流值或者功率值等，一旦监测到有超限的不合格焊接，即中断电源输出并报警或发出异常报警提示，检出不合格产品，保证焊接品质。

同类产品对比

基本只支持单一的平均值监控模式，不支持瞬时值监控，恒流控制模式就只能监控电流，不能监控其他关键数值，且不支持压力，位移等焊接关键数值，功能相对简单且死板。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply



4、焊接品质追溯能力

强大的数据库功能，方便客户进行焊接质量监控以及焊接品质追踪。可记录每次焊接所对应的焊接时间，焊点数，规范号，电流，电压，功率，电阻，压力，位移等焊接数据，并标注出此次焊接是否为焊接不良，以及记录所有的报警故障信息，帮助客户进行焊接品质分析，数据记录上限多达500万条，并支持按时间查询与U盘导出数据表格。

同类产品对比

无数据库功能，或者只支持几十条焊接数据，不支持焊接不良标志，不支持按时间查询，跟U盘导出。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply

5、稳定的焊接压力控制

对于一些高标准的产品焊接，客户要求保证焊接压力一致性以及稳定性，我们还支持压力触发模式以及多段压力控制，通过外部压力传感器，实时监控外部焊接压力变化，当检测到外部压力值达到设定值后，才开始通电，做到随压启动以及更灵活的多段焊接压力精准控制，确保每次焊接的产品压力都是一致的。实现整个焊接过程中的压力稳定输出。

同类产品对比

不支持

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply

6、精准的位移熔深控制

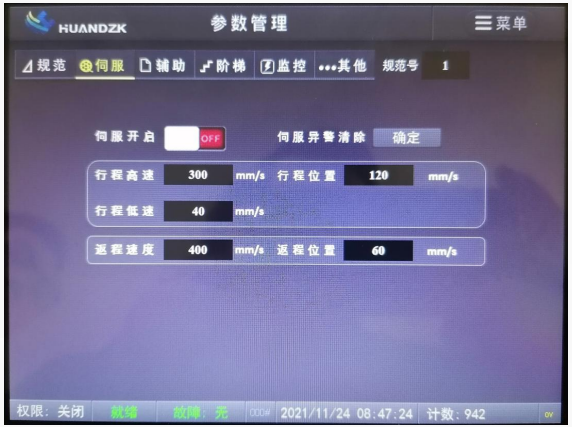
对于一些有焊接形变要求的客户，我们还支持位移熔深控制，通过外部位移传感器，实时监控焊接工件的形变情况，当检测到焊接已到达设定的熔深值后，立即中止通电，切断能量输出，从而使得焊接工件的外形以及品质得到保证，此功能尤为适合凸点焊的品质管控。

同类产品对比

不支持

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply



7、自带伺服电机控制

标配伺服电机控制功能，实现焊接压力精准可调，焊头复位距离可调，焊接下压速度可调，解决目前传统的气缸方式焊头下来的瞬间冲击力问题，在凸焊工艺时，此功能尤为重要。

同类产品对比

不支持

2、电源特点及功能 Characteristics and functions of power supply

8、六大焊接控制模式

IDP系列高频直流焊接电源，全系支持恒峰值电流，恒次级电流，恒次级电压，恒功率，恒脉宽，以及高级混合控制6大焊接控制模式，满足不同形状材料的焊接需求。

同类产品对比

只支持单一的恒流控制，或者只支持恒流，恒压，恒功率控制，不支持多段混合控制模式。

9、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，对电流，电压，功率，时间等实现精确控制，时间设置可精确到0.2MS，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。

同类产品对比

只支持单一焊接频率，控制速度及响应速度慢，控制精度差。

2、电源特点及功能

Characteristics and functions of power supply

10、更高的控制精度及稳定性

IDP系列高频直流焊接电源，在控制精度以及输出稳定性方面，远超国内同行，完全可媲美进口品牌。可实现电流设定值，实际输出值，第三方检测仪监控值，三者数值一致。同时IDP系列电源的电流控制精度，在大电流输出时，也可精准控制在10A范围内波动，拥有极高的持续输出稳定性。

同类产品对比

电源设置值与实际输出值相差甚大，控制精度差，电源持续输出波动值在100A以上。

3、IDP系列技术参数 technical parameter

电源规格

型号		IDP-600	IDP-800	IDP-1000
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		600A(初级)	800A（初级）	1000A（初级）
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		0.10～30.00kA	0.1-40.00KA	0.1-50.00KA
电流调节范围		10A		
电流监控		0.00～50kA		
冷却方式		水冷+风冷		