PRODUCT DATA SHEET

D-CD电阻点焊机

直流焊接DC和电容放电CD点焊机

优良特性：

- 集成两种焊接技术
- DC和CD脉冲波形
- 双脉冲特性
- 精确控制焊接能量

典型应用：

- 热压和微连接焊接
- 漆包线焊接
- 搪瓷线
- 导线芯片焊接
- 回流焊
- 细线和丝带

D-CD320

直流焊接和电容放电电阻点焊机

D-CD320点焊机设计用于功能性和高效率生产。D-CD320提供两种焊接技术，电容放电电阻焊接技术和热压焊接技术（DC波形）。操作原可以快速容易地从一个模式切换到另一个模式，节省时间和资源。

CD模式：D-CD320就是一台双脉冲320ws电容放电电阻点焊机。CD模式允许非常精确控制焊接能量储存和放电，可以设置低至0.1ws的焊接能量。另外双脉冲特性允许调节脉冲快读和能量输出最大值，低至0.01ws/脉冲。因为脉冲宽度和能量存储不关联，峰值焊接电流和实际的能量可以精确调节，以产生特定的焊接脉冲波形。

DC模式：或是“动态电容”，是一种电容放电电源和线性直流方式的电源混合技术。这种焊接机利用更大的内部电源电容器和大的内部电源产生一个脉冲波形，可以是稳定的电流，可达750ms时间，和设置电压和负载相关。

SUNSTONE ENGINEERING

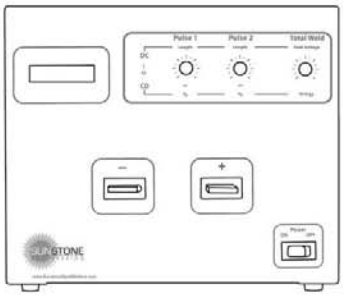
中国区授权代理商：
深圳市慧烁机电有限公司
TEL:0755-8621 5125
FAX:0755-8621 5195
E-mail:info@wisbay.cn
http://www.wisbay.cn

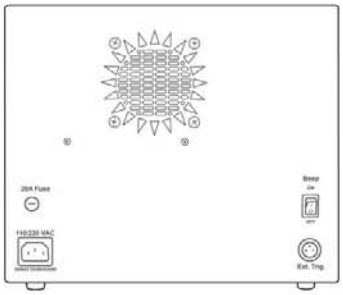
WWW.WISBAY.CN

D-CD320

PRODUCT DATA SHEET

直流焊接DC和电容放电CD点焊机





技术参数

表1：峰值焊接电流 －不同型号和外部焊接连接线尺寸（AWG）.
4AWG和8AWG的焊接连接线一般用于手持焊接头上。

	DC模式	CD模式
TCB电极峰值电流最大	1,000A	--
TCB电极峰值电流最小	10A	--
1 AWG 4英尺	--	6,000A
4 AWG 6英尺	--	4,500A
8 AWG 6英尺	--	2,400A

一般技术规格		
特性	DC模式	CD模式
双脉冲特性	有	有
脉冲1	0-100 ms	所有焊接能量0-30%
脉冲2	0-500ms	所有焊接能量0-99%
峰值电流	800A	6300A

WWW.WISBAY.CN

D-CD320

PRODUCT DATA SHEET

直流焊接DC和电容放电CD点焊机

表3：焊接速度		
	DC模式	CD模式
占空比	50%	--
峰值焊接速度	--	144次/分钟@100%焊接能量
峰值焊接速度	--	224次/分钟@50%焊接能量

表4：焊接脉冲特性		
	DC Mode	CD Mode
最小输出	0.2V	0.1 ws
最大输出	12V	170 ws
最小脉冲宽度	0.5 ms	0.5 ms
最大脉冲宽度	500 ms	24 ms
上升时间	0.2 ms	0.2 ms

	D-CD320	
	Inches	cm
长	10.5	26.7
宽	12.0	30.5
高	13.5	34.3
重量	41 lbs	19 kg

中国区授权代理商：
深圳市慧烁机电有限公司
TEL:0755-8621 5125
FAX:0755-8621 5195
E-mail:info@wisbay.cn
http://www.wisbay.cn

WWW.WISBAY.CN