

Orion PA230

脉冲电弧和电阻点焊机



优良特性:

- 45种预设置参数
- 15组参数储存
- 1%焊接能量调节 (0-230J)
- 3种焊接模式
 - Pulse Arc模式
 - Micro Pulse Arc模式
 - Spot模式

典型应用:

- 模具维修
- 线圈末端焊接
- 继电器焊接
- 螺线管焊接
- 铅笔线圈焊接
- 变压器线圈焊接
- 执行器焊接
- 电感器焊接
- 缝焊
- 热电偶焊接
- 核燃料棒焊接

Orion PA230

脉冲电弧和电阻点焊机

PA230点焊机是目前市场上最强大和坚固耐用的微点脉冲电弧电焊机，Orion PA230不仅仅是一台能提供 230 W S（焦耳）的脉冲电弧点焊机，同时也能具有公司电容放电焊接技术的电阻点焊机。因此 Orion PA230集合脉冲电弧焊接和电阻焊接于一体。

多功能和控制特性，Orion PA230有 3 种焊接模式Pulse Arc模式，Micro Pulse Arc模式和 Spot模式。焊接模式通过按键轻松改变，焊接能量也能精确调节，用来满足细小的焊点或是非常大的焊点焊接需求。Orion PA230能焊接多种金属合金和不同厚度材料，即使非常难焊接的金属组件（比如钛和金焊接）

Orion PA230非常适合模具维修，医疗器械焊接，以及特殊的焊接方案。同时Orion PA230 非常适合实验室，大学以及工厂科研部门。和我们其他焊接机一样，Orion PA230继承SUNSTONE技术，提供多种焊接能量、高重复性、多功能性以及高性价比的焊接解决方案



Pulse Arc模式



Micro模式



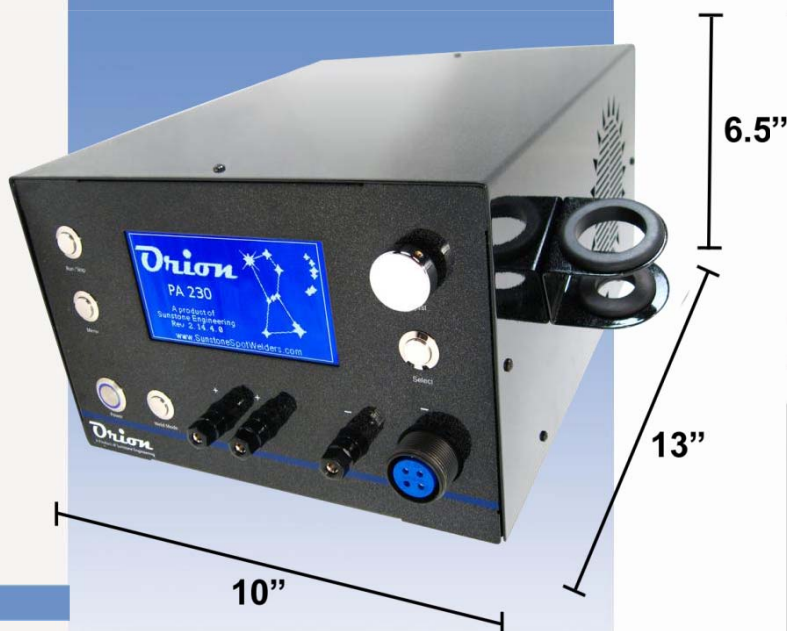
Spot模式



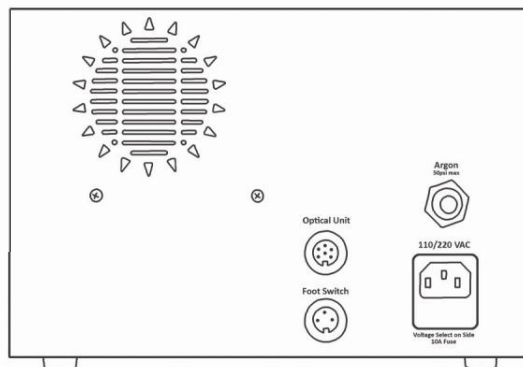
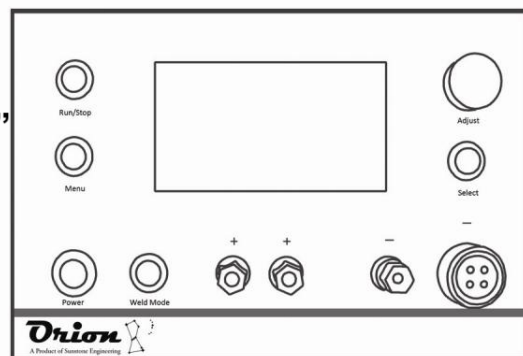
Orion PA230

PRODUCT DATA SHEET

脉冲电弧和电阻点焊机



CE



技术参数

Orion PA230 脉冲电弧和电阻点焊机	
焊接类型	脉冲电弧和电阻焊接
焊接模式	3
预设置焊接参数	45
最大客户化参数存储数量	15
多语言	英语/西班牙语
显示	4行LCD
能量 (WS)	1-230
电源电压	110伏/240伏
焊点直径	0.3-4.0mm
外型尺寸	10"X13"X6.5" (25cmX33cmX17cm)
重量	26lbs (12kg)
立体显微镜放大倍数	5x-10x
快门/自动黑屏	快门系统



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

Orion PA230

PRODUCT DATA SHEET

脉冲电弧和电阻点焊机

PA230技术规格表

PA230技术规格表	
焊接模式: Pulse-Arc, 脉冲电弧焊接	
最小/最大焊接能量 (焦耳)	20 - 230 J
最小/最大焊接电流 (峰值, 安培)	60 - 240 A
能量调节精度	Down to 1%
最小/最大脉冲时间 (毫秒)	1 - 64 ms
脉冲时间调节步骤数	11
焊接模式: Micro Pulse-Arc, 微脉冲电弧焊接	
最小/最大焊接能量 (焦耳)	< 1 - 30 J
最小/最大焊接电流 (峰值, 安培)	25 - 275 A
能量调节精度	Down to 1%
最小/最大脉冲时间 (毫秒)	.5 - 6 ms
脉冲时间调节步骤数	11
焊接模式: Spot/Fusion, 电阻点焊	
最小/最大焊接能量 (焦耳)	1 - 230ws
最小/最大焊接电流 (峰值, 安培)	10 - 3000 A
能量调节精度	Down to 1%
最小/最大脉冲时间 (毫秒)	1 - 20 ms
脉冲时间调节步骤数	11

焊接参数

焊接参数	
方波脉冲整形 (缺口/扩展电极焊接)	+
平滑脉冲整形 (提高表面光洁度)	+
最大焊接到焊接之间时间	1.2 s
典型焊接速度 (次/秒)	2-3 w/s
气体消耗量 (L/min)	4 L/m
焊接电极直径 (mm)	0.5 / 1 mm
预流焊气体加速器	+

外型尺寸

外型尺寸	
电源尺寸 (长X宽X高)	13" x 10" x 6.5"
电源重量	26 lbs / 11.8 kg
显微镜尺寸 (长X宽X高)	12" x 11.5" x 14.5"
显微镜重量	16 lbs / 7.25 kg

先进内部监测

先进内部监测	
气体连接传感器和气体失效报警	+
在线气体流量监测	+
Smart-Temp 内部温度监测	+
自动附件探测 (显微镜/防护罩)	+
安全计时器回到停止状态	+



WWW.WISBAY.CN

脉冲电弧和电阻点焊机

双微处理器控制	+
微处理器控制脉冲整形	+
启动时自动调用最后一次设置	+
程序存储数量	15
动画菜单设计	+
菜单中快速参考图标	+

110—120VAC	+
220—240VAC	+
用户选择工作电压	+

调用存储的设置列表	+
切换自动和脚踏焊接开关控制	+
能量调节	+
脉冲时间调节	+
模式选择 (Pulse—Arc, Micro Pulse—Arc, Spot/Fusion)	+
开始/停止安全模式	+

气体预流时间和焊接后气流时间设置	+
电极尖端收回时间设置 (按用户持有的偏好调整)	+
防护罩/快门焊接前和焊接后黑屏的时间设置	+
锁定焊接机	+
保存参数 (可以使用10个字符命名)	+
打开/关闭警示信息	+
调节屏幕亮度	+
选择自动开关或是脚踏开关模式	+
调节能量步进 (比如1%, 5%, 10%)	+ (1%, 5%, 10%)
帮助菜单	+
语言选择	English / Spanish

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

PA230内置了45种预设置焊接参数, 提供焊接多功能性帮助您快速完成正确的焊接, 为不锈钢, 碳素钢, 钛, 铝, 镍, 铜, 黄铜, 金, 银, 铂, 钨, 铌等材料各预设3种参数。

