

WELDING
POWER
SUPPLY

PW-30D

トランジスタ式抵抗溶接電源



精密且つ微細な抵抗溶接を実現

WEBSITE URL



特徴

出力断続がない安定した出力が得られる

短時間で高品質の溶接が可能です

通電電圧、電流に対する連続高速フィードバック制御

インバータ式溶接電源 (50 μ sec毎の制御) と比較して制御応答速度が非常に速い

立ち上がり、立下りの正確な制御が出来る

急激な電流の立ち上がりによる爆飛の発生がない溶接ができます

3つの制御方式が選べる

ワークの材質・形状に合わせて「定電圧」「定電力」「定電流」3つの制御方式を選べます

電磁放射ノイズ (EMI) レベルが小さい

溶接電源から不要な電磁放射が少なく、他の外部機器に対する影響が小さい

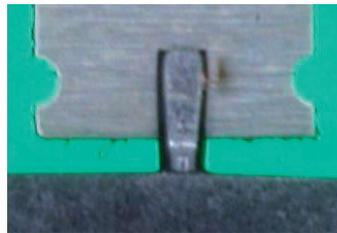
RS232Cを装備

溶接電流、溶接電圧データを外部へ出力でき、また外部から溶接条件変更が出来ます

基本仕様

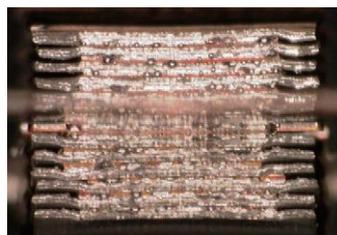
入力電源	AC200V to AC240V,50/60Hz,1-phase
入力容量	1KVA
入力突入電流	40Amps typical
最大出力電圧	9.000Volt
最大出力電流	3000Amps
出力立ち上がり時間	100 μ secmax (Welding Power Supply allone) Varies with the connection cable length
出力設定範囲 (プレヒート及びメインヒート)	定電圧制御/0~9.000Volt,3000Amps max 定電流制御/0~3000Amps,9.000Volt 定電力制御/0~9000VA,3000Amps max
時間設定範囲	プレヒート/0~3000 μ sec インターバル/0~5000 μ sec アップスロープ/0~5000 μ sec メインヒート/0~9999 μ sec ダウンスロープ/0~5000 μ sec
溶接条件メモリー	15条件
制御応答速度	5msec
冷却方式	強制空冷
外径寸法 (W×D×H)	270×490×345mm
重量	25kg
オプション	波形モニター機能付き (7インチパネル)

溶接サンプル画像



ダイレクト式

コンデンサの溶接
タンタル線 (ϕ 0.4) と
銅合金板 (t=0.1mm)



ダイレクト式

コンデンサの溶接
化成済アルミ箔積層溶接
(幅3.5mm、t=0.1mm)



突き合わせ溶接

線と線の溶接
銅線 (ϕ 0.5) 同士の溶接



ハイメカ株式会社
Hi-MECHA CORPORATION

〒992-0003 山形県米沢市窪田町窪田2534番地6

TEL.0238-37-2905

<https://www.hi-mecha.co.jp/>