

NRW-IN400P

高信赖性高频焊接电源

自动化对应 / 高防尘规格

实现高信赖焊接

- **频率切换(2k、4k、5kHz)**
 - 合理化设计降低电流波动的影响
- **127step(slope, weld, cool)任意通电设定**
 - 适合U型端子焊接、电阻加热的多段通电
- **1ms误差以内实现通电停止**
 - 降低工件位移量的变化误差
- **防尘强化(防止吸入粉尘·油雾)构造**
 - 降低动作不良故障率



追求操作方便

- **程序控制盒的远方操作方式**
 - 设备设计的简便化
 - 焊接条件的切换
- **世界范围内的运行对应**
 - 三相AC200V~480V标准对应
 - 以太网连接
- **丰富的条件设定**
 - 255条件
 - 各条件的频率选择



程序控制盒

高性能

- **采用高效空冷焊接变压器**
 - 实现5kHz 8000A(使用率5%)的输出
- **多路焊接变压器的对应**
 - 利用切换开关可以同时连接4台变压器
- **与监测仪(QC-450)配合使用提高信赖性**
 - 图像化显示焊接时的波形
 - ※ 焊接电源主机内有电压·电流监测功能
 - 根据位移、温度等测量参数可以增减通电停止和通电输出
 - 到达指定的位移后,在2ms内实现通电停止



多路焊接变压器系统



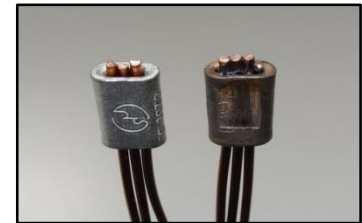
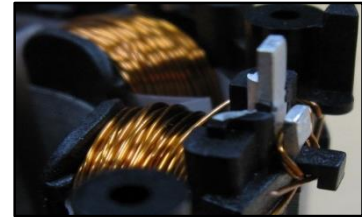
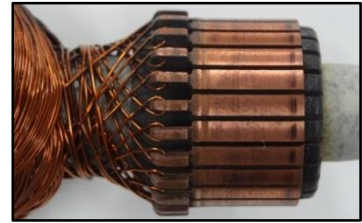
焊接监测仪
QC-450

NRW-IN400P 高频焊接电源

■高频焊接电源规格

项目	规格
控制频率	2000 / 4000 / 5000Hz选择方式 (PRG.No.可分别选择)
控制方式	一次侧峰值电流FB / 一次侧平均值电流FB / 二次侧实际电流值FB / 二次侧实际电压值FB / 二次侧实际功率值FB / 固定脉冲宽度FB
一次侧最高输出电流	400A 空冷5% (200A 空冷20%)
通电次数	最多127STEP (slope、weld、cool)
断路器容量	75A
焊接条件	255
用户操作接口	程序控制盒
监测功能	电流·电压·功率·电阻的平均值 / 峰值, 脉宽的平均值
波形显示	无
冷却方式	空冷
通信接口	Ethernet、CF卡
电源	三相 AC200~480V ±10%
重量	≒18kg
尺寸 (W×D×H)	186×490×279mm

应用例



■焊接变压器规格

项目	NT-IN8444A	
额定容量	32.6 kVA	
一次侧额定电压	300 V	600 V
二次侧空载电压	14.1 V (220 V时)	
变压器匝数比	22:1	44:1
输入频率	5kHz	
最高焊接电流	8000 A	
使用率(通电时间)	空冷5% (1000 ms)	
冷却方式	空冷	
尺寸 / 重量	W200 x D195 x H300 mm ≒22 kg	

■选项



程序控制盒
NA-PB100



变压器切换开关
TS-IN044



焊接监测仪
QC-450

※电源线 / 焊接电缆 / 焊接信号电缆 / 控制线缆等
各种电缆类属于选项销售(可指定长度)。



产品使用上的注意事项

为了正确安全使用本产品, 使用前请务必阅读「操作说明书」。
请设置在水蒸气、湿气、蒸气、油烟的场所。否则容易发生火灾、触电、故障等情况。

※此产品介绍记载的规格及外观如有变更恕不另行通告。

 NIPPON AVIONICS CO.,LTD.

Avio URL <http://www.avio.co.jp/>

電子機器営業本部 接合機器営業部

〒224-0053 横浜市都筑区池辺町4206

Nippon Avionics Co., Ltd. 新横浜事業所

TEL:+81-45-9303595 FAX:+81-45-9303597