

电池连接片用焊接电源 **NRW-PS300** 开始销售

~ 最适合电池连接 ~

电池连接片焊接电源(焊接变压器与焊接控制器的组合图)



日本 AVIO 株式会社(总部:东京都品川区)开始销售被广泛用于汽车、电子机器等动力源的锂电池等组装时的电阻焊接电源新产品 [电池连接片焊接电源 NRW-PS300]。

<销售目标>

近年、汽车行业在向使用清洁能源的电动汽车方向发展，另外、多种多样的携带型电子机器也在加速普及。所以、在这两个专业领域的重要构成充电锂电池的市场也正在世界范围内得到扩大。

本公司这次在受到好评的精密电阻焊接机系列追加了适用于电池电极端子连接片的焊接电源。本公司在提供高信赖性焊接品质的同时，也将致力于电池组装焊接市场的销售扩大。

<产品特长>

此产品是 Avio 独有的新方案，是利用静电储能焊接的快速通电方式和高频焊接的高速极性切换方式相结合的混合型焊接电源。配置最适合于电池连接片焊接的相关功能。

■ 外观均一的焊接强度

- 高速焊接

快速电流起动和高速极性切换的功能可以减少焊接时的热影响得到漂亮的外观。

- 极性切换

抑制焊接点的不对称(注 1)，得到均匀的左右焊接点的强度。另外，良好的热平衡效果也使电极的寿命延长。

注 1. 焊接点不对称焊接时的影响及对策

焊接时正负极的发热效果不同对焊接强度和电极的消耗影响很大。

避免此现象的产生需要极性切换功能使正负极的发热效果一致。

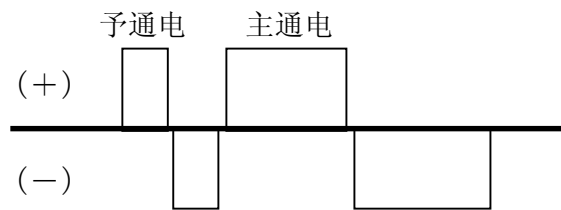
■稳定的焊接质量

- 四通道通电

予通电、主通电(注2)时都可以进行极性切换，取得热平衡得到稳定的焊接。

注2. 予通电、主通电

予通电是在主通电之前流过很小的电流除去被焊接物表面的氧化层、实现良好接触使主通电更稳定的功能。主通电是对被焊接物实际通电时的功能。



- 功率(W.S)监视

时时监测功率。判断达到设定值后自动断电，防止过度焊接保证良好的焊接质量。

■方便功能

- 彩屏显示焊接波形便于确认各种设定。另外，可以存储 8 个画面的焊接波形，便于焊接条件的设定。

<规格>

项目	规格	
焊接电源	NRW-PS300	
焊接变压器	NT-PS300	
控制方式	IGBT 控制(极性切换)	
二次短路电流	8000A	
设定范围	焊接时间	0.0~60.0ms
	变压器二次	4 段切换
焊接条件	63 条件	
监测功能	V、I、W、R (平均值, 峰值)	
波形显示	V、I、W、R (焊接后)	
I/O 功能	I/O 插头(50pin)、EXT_I/O (12pin)	
通信接口	RS232C	
尺寸、重量	焊接电源: W186xD490xH265 mm、≒19Kg	
	焊接变压器: W210xD300xH210 mm、≒26Kg	
电源	3φ AC380~415V±5%	
	(选项: 3φ AC200~230V±10%)	

【此内容的询问】

营业本部 接合机器营业部

TEL: +81-3-5436-0633

product-mjc@avio.co.jp