



极短通电时间 满足完美精密焊接需求

✓ 焊接电流上升速度快

焊接电流的上升速度是旧机型的4.5倍，可在极短时间内对工件进行高品质焊接。✳

✳旧机型MD-1500E相比

✓ 无需变压器

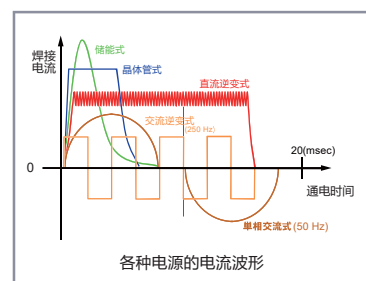
焊接电流通过晶体管直接进行高速切换控制，无需变压器。

✓ 内置预检功能

焊接通电前可对工件的有无状态进行判定。

✓ AC100V可用

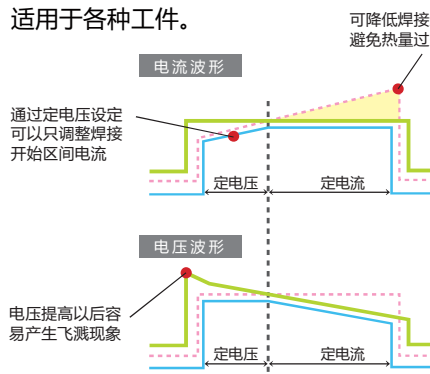
最大消耗功率为340W，可使用AC100V。



✓ 3种控制方式

有定电流、定电压、定电流/定电压 3种控制方式可选，适用于各种工件。

焊接通电前可对工件的有无状态进行判定。



—— 定电流

不受工件电阻值的影响稳定输出一定量的电流，可以获得稳定的焊接效果。

----- 定电压

通过控制电极直接的焊接电压，可稳定焊接固有阻值较高（例如十字交叉线焊接）。由于电流上升时电压值恒定，电流值可以很低，从而避免焊接时产生的飞溅。

—— 定电流/定电压

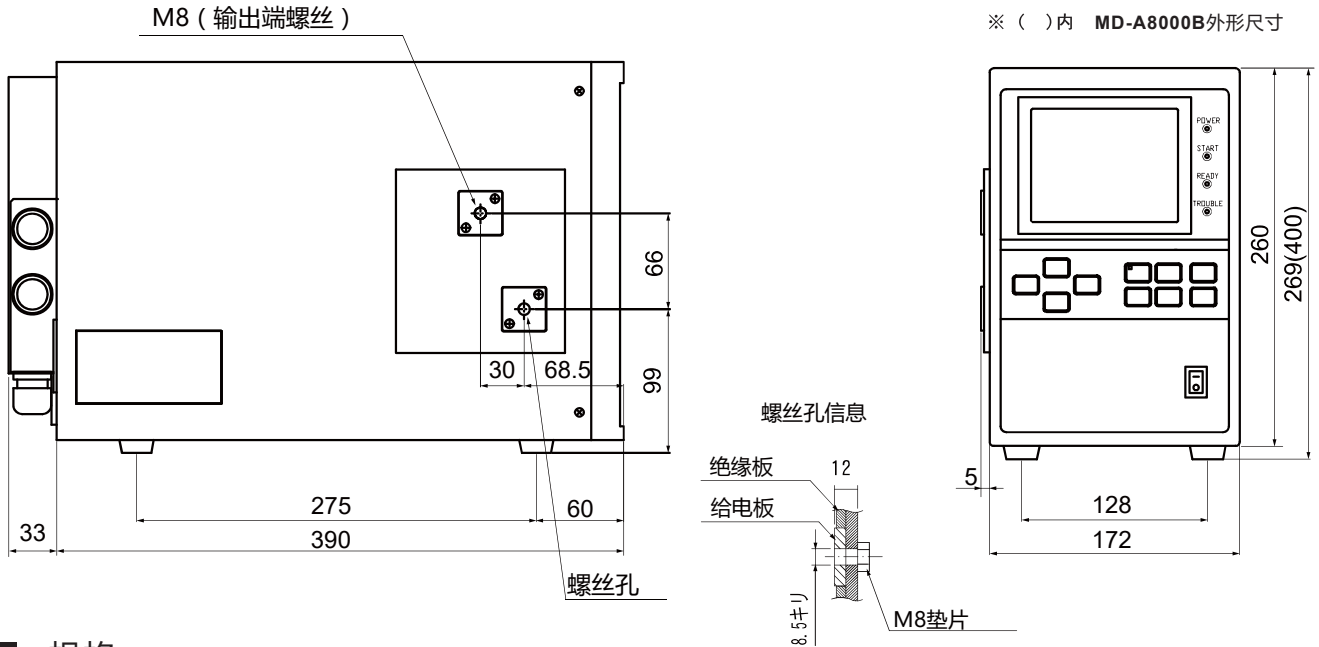
焊接前半段采用定电压方式可以避免飞溅产生，到定电流控制方式前可自由调整焊接时间。焊接后半段采用定电流方式，可以获得稳定的电流值从而顺利完成焊接过程。

TRANSISTOR WELDING POWER SUPPLIES

MD-A8000B / MD-A4000B / MD-A1000B

晶体管式焊接电源

外观图 (mm)



规格

型 号	MD-A8000B	MD-A4000B	MD-A1000B
类 型	标 准 型		
输 入 电 压	单相AC100V-10%~120V+10% / AC200V-10%~240V+10%(50/60Hz) 电压在出厂时已固定, 无法更改		
最大消耗功率	350W	300W	
最大焊接电流	9990A	5000A	1500A
最大焊接电压	30V		
控 制 方 式	定电流控制方式 / 定电压控制方式 / 定电流定电压控制方式		
时 间 设 定 31 条件	初 期 加 压	000~999ms / 000~999×10ms	000~999ms
	预 检 通 电 时 间	0.00~1.00ms	
	预 检 判 定 时 间	2ms(固定)	
	缓 升 时 间	0.00~9.99ms(含通电)*1(含通电1)*2	
	通 电 (1段通电模式) / 通 电 1, 2 (2段通电模式)	0.00~9.99ms	
	冷 却 (仅限2段通电模式)	0.00~9.99ms	
	缓 降 时 间	0.00~9.99ms(含通电)*1(含通电2)*2	
保 持 时 间	000~999ms		
电 流 设 定 范 围	000~999A(1A单位 Min.200A※3) 0.00~9.99kA(0.01kA单位 Min.0.40kA※3)	000~999A(1A单位 Min.100A※3) 0.00~5.00kA(0.01kA单位 Min.0.40kA※3)	000~500A(1A单位 Min.50A※3) 0.00~1.50kA(0.01kA单位 Min.0.30kA※3)
电 压 设 定 范 围	0.00~9.99V(0.01V单位 Min.0.30V※4)		
预 检 功 能 (31条件)	电 流 上 下 限 设 定	000~999A	0.00~9.99kA
	电 流 上 下 限 设 定	000~999A	0.00~9.99kA
比 较 测 试 功 能 (31条件)	电 压 上 下 限 设 定	0.00~9.99V	
	电 压 上 下 限 设 定	0.00~9.99kW	0.0~99.9kW
监 控 - 显 示	通电1·2(平均电流/平均电压)、通电1·2(峰值电流/峰值电压)、通电1·2(平均功率/平均电阻值)、电流/电压/功率/电阻波形/条件编号		
外 形 尺 寸 (mm)	172(W)×390(D)×400(H)		172(W)×390(D)×269(H)
重 量	28kg	18kg	15kg

※1 1段通电模式时 ※2 2段通电模式时 ※3 最小通电电流 ※4 最低电压