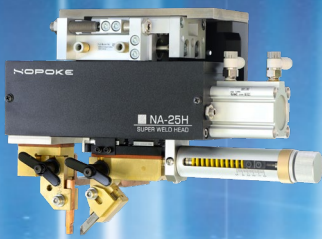


高精密高可靠性气动夹焊机头系列

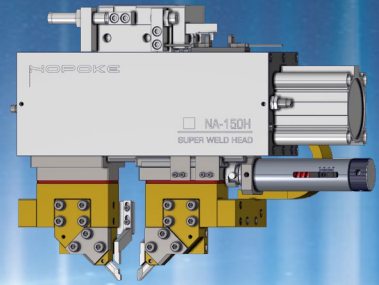
NA-25H



NA-55H



NA-150H



应用领域

马达定子挂线钩与漆包线、端子与端子、端子与漆包线的焊接等等…
有刷马达胶盖电感与保护器、电感与Y型端子、电阻与Y型端子的焊接等等…
空间小、高要求的精密电阻焊接应用

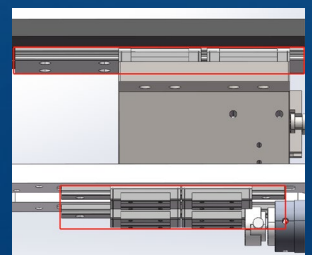
1 高刚性

小压力版本电极驱动部位配置两个滑轨和四个滑块，采用轻增压型式。降低晃动、实现高耐久性构造。

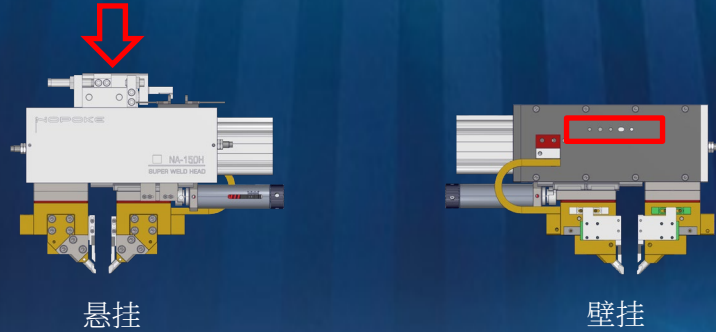
电极追随部位配置一个滑轨和两个滑块，采用轻增压型式。

大压力版本电极驱动部位配置单导轨和两滑块，采用轻增压型式。

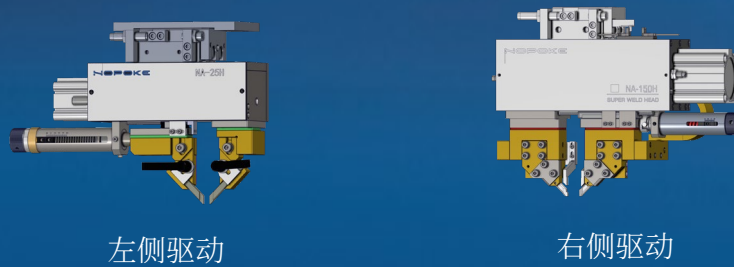
电极追随部位配置两个滑轨和四个滑块，采用轻增压型式。



2 焊头安装方式

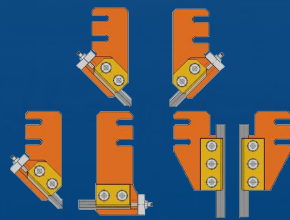


3 单边电极驱动



全系列采取单边电极驱动，根据产线空间及工位需求定制左侧or右侧驱动。

4 可定制的预置电极夹



电极夹具定制。小压力类型可选择快拆/固定型。大压力选择固定性。
电极的装配方式以及形状根据产品的3D模拟，量产时再根据实际情况进行升级修改。

5 选配压力-位移单元

焊头预留压力&位移单元的安装位，可根据需要进行选配。

焊头规格

型号	NA-25H	NA-55H	NA-150H
驱动方式	气动		
压力范围	25-295N	49-785N	98-1480N
适用电极直径	Φ8	Φ8 Φ10	Φ10 Φ15
选配单元	压力、位移		
外形尺寸 L*W*H mm	302 * 96.5 * 194	404 * 209 * 259	390 * 201 * 276
重量	≈6kg	≈15kg	≈20kg

版本更新参数、尺寸变化恕不另外告知

搭配单元



型号	NRW-IN8400A	NRW-IN400PA	CRW-H100K5
控制频率	2kHz	2kHz、4kHz、5kHz	1kHz、2kHz、3kHz、4kHz、5kHz
控制方式	定脉宽/初级峰值电流/次级有效值电流/次级有效值电压/次级有效值功率	固定脉宽/初级峰值电流/初级平均电流/次级有效值电流/次级有效值电压/次级有效值功率	固定脉宽/初级峰值电流/次级有效值电流/次级有效值电压/次级有效值功率/混合控制
通电时间	0.0~3000.0ms	0.0~3000.0ms	0-9999cyc
输出设定	电流: 400-8200A 电压: 0.400-6.200V 功率: 200-24600W	电流: 0-19999A 电压: 0.000-19.999V 功率: 0-99999W	电流: 0.00-100.00kA 电压: 0.00-10.00V 功率: 0.00-30.00kW
检测功能	平均值、峰值、曲线	平均值、峰值	平均值、峰值、曲线
波形显示	电流、电压、功率、电阻	-	电流、电压、功率、电阻
焊接条件	255	255	32
通信接口	RS-232	Ethernet	CAN总线
电源	3相380V	3相380V	3相380V
尺寸	W190*D322*H275	W200*D501*H298	W220*D549*H340

