

高频逆变直流电源



CRW 系列精密焊接电源是由贺蒲克自主研发的 CRW 系列焊接设备，以创新技术为核心，专为高精度焊接需求设计。我们精选国际优质元器件，结合智能控制系统，让每一次焊接都稳定如一。

无论是电子元件的精细焊接，还是汽车零件的强度连接，CRW 系列都能稳定发挥。用更聪明的技术，助您打造更可靠的品质。

1. 控制模式

本系统集成定峰值电流、定次级电流、定电压、定功率、定脉宽、三段混合控制6种控制模式，满足各种形状、材质的产品焊接需求。

2. 通讯协议及接口

本机配备了RS-485、以太网口，方便外部进行自动化控制。实现工业互联智能化管理。

3. 智能化焊接质量多参数融合判定系统

本系统集成智能焊接质量检测功能，支持对焊接工艺核心参数（包括电流、电压、功率、压力及位移等）进行阈值范围设定，通过实时数据监测实现精准工艺控制。当检测到参数超出预设范围时，系统将触发报警机制，有效保障焊接质量。

4. 焊接品质追溯能力

本系统配备智能化数据管理模块，可实时采集并存储焊接过程中的电流、电压、功率、压力及位移等核心参数，同步记录设备报警故障日志，数据存储容量最高可达数百万条级。

支持通过USB接口导出标准化 Excel/CSV 格式文档，实现焊接工艺参数的量化分析、质量趋势评估及产品全生命周期追溯功能。

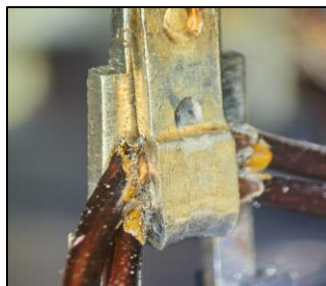
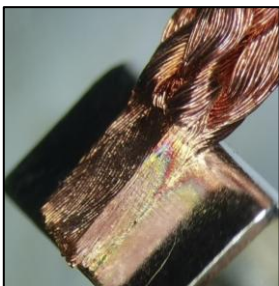
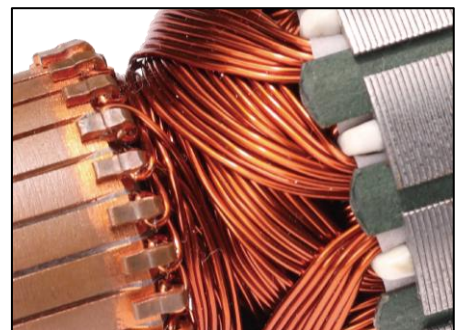
5. 控制频率可调

1kHz/2kHz/3kHz/4kHz/5kHz 焊接频率自由切换，跟同类产品相比，控制精度更高，响应速度更快。能更加适应多种复杂的焊接条件。

6. 内置多种诊断保护

内置多达22种焊接故障诊断，焊接保护模块，以及监控报警功能，保障整个焊接过程的安全性。

应用案例



电源参数规格

型号	CRW-SF40	CRW-SF80	CRW-SF150	CRW-SF320
电源电压	3 相380 V (50/60Hz)			
控制频率	1kHz / 2kHz / 3kHz / 4kHz / 5kHz			
最大输出电流	4000A	8000A	15000A	30000A
额定功率	15kVA	25kVA	90kVA	135kVA
控制方式	定脉宽/定初级峰值/定次级电流/定次级电压/定功率/混合控制			
焊接规范数	32组规范			
焊接时间设定	预压时间	0-9999ms		
	加压时间	0-9999ms		
	缓升1时间	0-9999cyc		
	焊接1时间	0-9999cyc		
	缓降1时间	0-9999cyc		
	冷却时间	0-9999cyc		
	缓升2时间	0-9999cyc		
	焊接2时间	0-9999cyc		
	缓降2时间	0-9999cyc		
	缓升3时间	0-9999cyc		
	焊接3时间	0-9999cyc		
	缓降3时间	0-9999cyc		
	保压时间	0-9999ms		
	休止时间	0-9999ms		
	结束时间	0-9999ms		
循环次数	0-9			
电流设定范围	0.10 ~ 4.00kA	0.10 ~ 8.00kA	0.10 ~ 15.00kA	0.3~30.00kA
尺寸mm	L220 * W549 * H320		L220 * W549 * H340	L234 * W441 * H444

变压器参数规格

型号	IT-H15W	IT-H25W	IT-H90W	IT-H135W
供给电源电压	PWM 500V			
额定功率	15kVA	25kVA	90kVA	135kVA
额定初级电压	500V			
无负载次级电压	10V	11V	11V	9V
最大输出电流 (最大使用率)	4000A(5%)	8000A(5%)	15000A (5%)	30000A(5%)
冷却方式	风冷	水冷		
输入频率	1-5kHz			
变压器匝数比	50:1	45:1	45:1	55:1
尺寸mm	L184 * W379 * H255	L205 * W414 * H280	L164 * W484 * H229	L124* W280 * H159

广州贺蒲克数控设备有限公司

联系
电话



020-87019386

扫一扫 查询官网
获取更多公司资料



广州市黄埔区科学城光谱西路3号电科东
信科技大厦东塔6楼607

Room 607, 6th Floor (East Tower), Dianke Dongxin Technology Building,
No. 3, Guangpu West Road, Huangpu District, Guangzhou, P.R.China