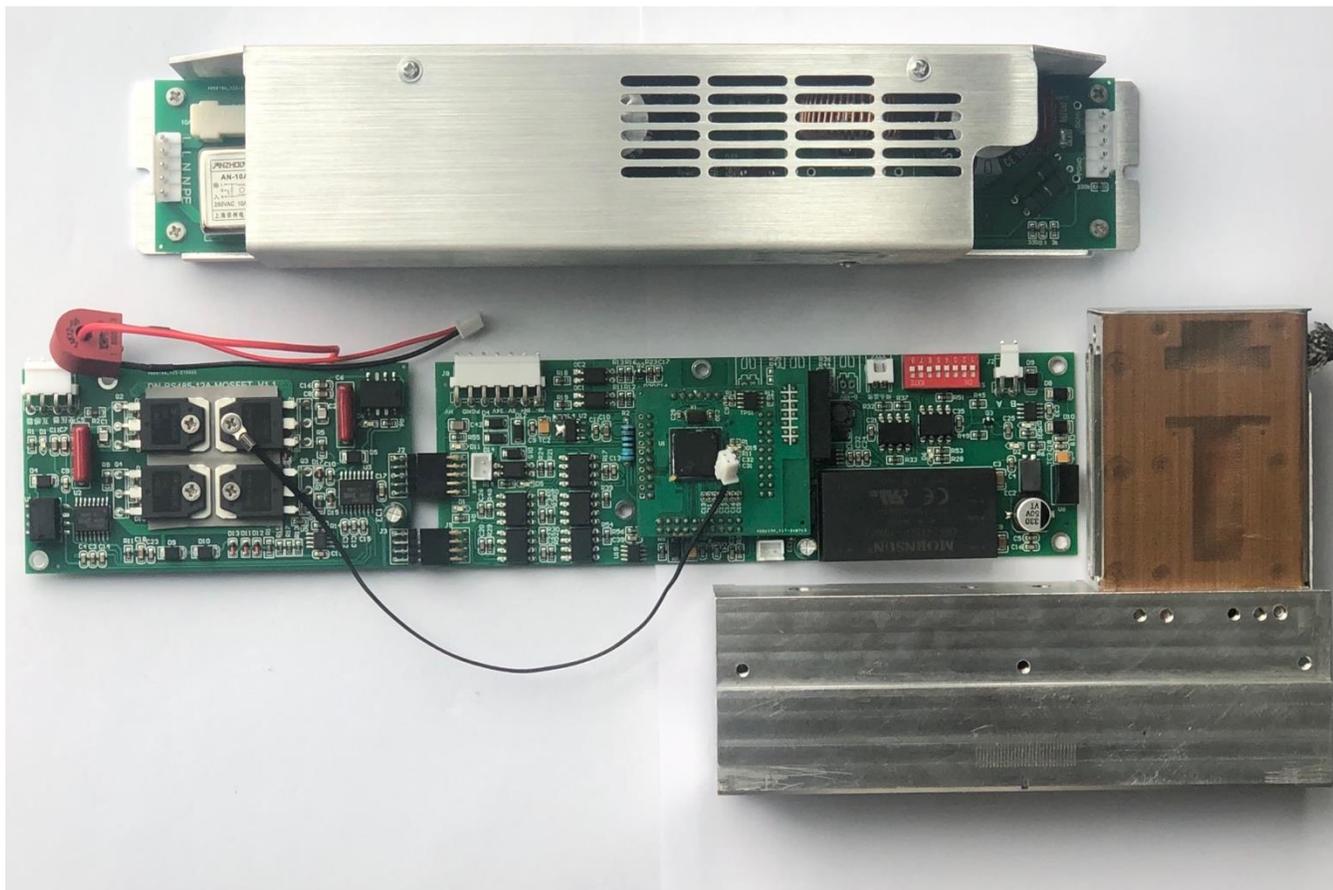


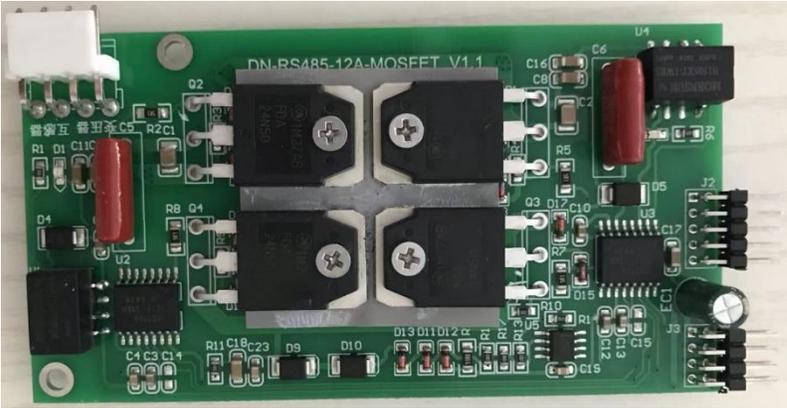
电磁焊接系统规格说明书

产品汇总图



模块规格介绍

产品名称/型号	博锐思电磁焊机系统	BRSDC-KZ
执行标准		
技术规格参数	工作电流	1000mA~6600mA
	主电源输入电压	直流 250V
	辅助电源输入电压	直流 24V
	输出电压	交流 180V (200KHz~600KHz)
	参数设定方式	MODBUS RTU
	锁相范围	设定频率-100KHz~设定频率+100KHz
	通信波特率	9600bps、19200bps、38400bps、57600bps
	485 总线终端电阻和偏置电阻	1、无板载终端电阻，需客户自行安装 120 欧终端电阻； 2、内置 47k 偏置电阻。
	工作温度	焊头：2 °C~100 °C 主板：2 °C~65 °C 开关模块：2 °C~50 °C
	工作湿度	小于 85%RH
	温度反馈	主板温度(0~85 °C)、开关模块温度(0~99 °C)、焊头温度(0~99 °C)
	IO 触发反馈	7~0S(秒)
	焊接用电量反馈	0~10000J(焦耳)
错误信息反馈	主板温度异常、开关模块温度异常、焊头温度异常、未检测到 250V 电源信号	

	冷却方式	不低于 6W 的散热风扇冷却
功能特点	<p>1、纯数字化控制，始终工作在感性或弱感性模式；</p> <p>2、具有恒定相位、恒定频率和恒定功率 3 种工作模式(6 号拨码开关拨到 ON 为恒定电流模式，拨到 OFF 并拔掉互感器为恒定频率模式，拨到 OFF 并插入互感器为恒定相位模式，稳定性恒流>恒频>恒相)；</p> <p>3、远程参数设定，节省切线和安装时间；</p> <p>4、完善的温度反馈和保护功能；</p> <p>5、焊接电量反馈，确定补焊或损坏的重要标准；</p> <p>6、模块化设计，后期硬件更换成本低。</p>	
执行标准		
图片	<p>CPU 模块(上)与接口模块</p> 	
	<p>开关模块</p> 	

电源规格说明书		版本	1.1
产品名称/型号	直流电源	BRS-P250-10A	
执行标准			
技术规格参数	输入电压	交流 220V 50Hz/60Hz	
	输出电压	直流 250V	
	额定功率	2200W	
	冷却方式	自然冷却	
功能特点	<p>1. 交流整流滤波(电压为输入电压的 1.4 倍)后降压至 250V 直流；</p> <p>2. 1S 软启动，减小烧保险丝的风险；</p> <p>3. 短路延迟保护，避免过流保护误触发；</p> <p>4. 可插拔式保险丝。</p>		
执行标准			
图片			

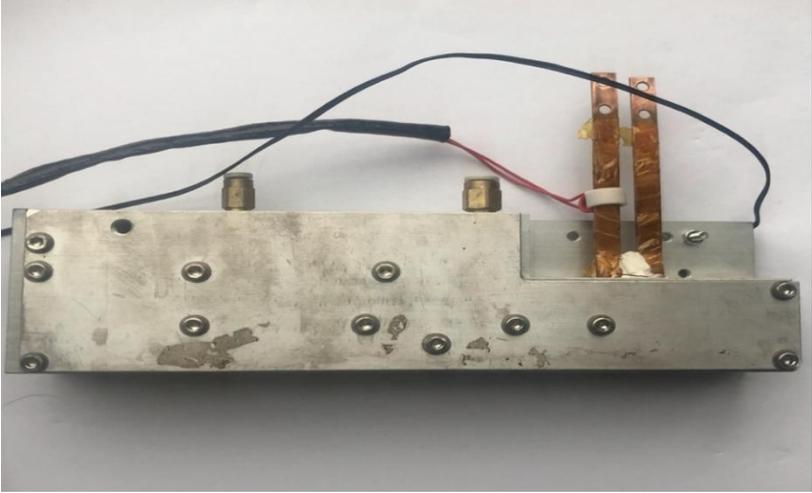


焊头规格说明书

版本

1.0

产品名称/型号	变压器-左	BRS-EI33-9V-V1.1-L
	焊头-左	XJDS-166DH-L XJDS-182DH-L XJDS-210ADH-L XJDS-210BADH-L
	变压器-右	BRS-EI33-9V-V1.1-R
	焊头-右	XJDS-166DH-R XJDS-182DH-R XJDS-210ADH-R XJDS-210BADH-R
功能特点	<p>1. 所有焊头均为通栅焊头，无需关心栅线位置；</p> <p>2. 焊头内置汇流条散热孔，缩短液态锡固化时间。</p>	
执行标准		
技术规格参数	变压器输入电压	交流 180V 200KHz~600KHz
	变压器输出电压	交流 12V 200KHz~600KHz
	焊头工作电压	交流 50V~1000V 200KH~600KHz
	焊头工作电流	25A~250A
	焊头冷却方式	压缩空气风冷，气压不低于 0.6MPa，时间以温度反馈为准
	汇流条冷却方式	压缩空气风冷，气压不低于 0.6MPa，时间以焊接效果为准
	变压器和共振电容冷却方式	压缩空气风冷，气压不低于 0.6MPa，每次焊接后至少冷却 1 秒
	焊接时间	根据实际焊接效果，不超过 5 秒；建议控制在 2.5 秒以内

功能特点	将交流 180V 降压到交流 12V，再通过焊头和电容谐振，实现焊接
执行标准	
图片	<p data-bbox="987 359 1052 390">焊头</p> 
	<p data-bbox="976 949 1063 980">变压器</p> 

系统接线图

