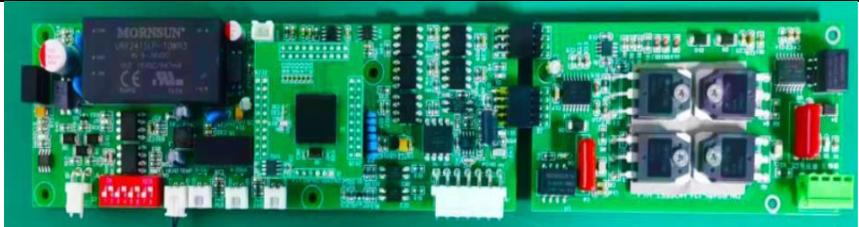


主板规格书	版本	2.0
产品名称/型号	博锐思电磁焊接设备控制软件	BRSDC-KZ
技术规格参数	工作电流	1000mA~6600mA
	主电源输入电压	直流 250V
	辅助电源输入电压	直流 24V
	输出电压	交流 180V (200KHz~600KHz)
	参数设定方式	MODBUS RTU
	锁相范围	设定频率-100KHz~设定频率+100KHz
	通信波特率	9600bps、19200bps、38400bps、57600bps
	485 总线终端电阻和偏置电阻	1、无板载终端电阻，需客户自行安装 120 欧终端电阻； 2、内置 47k 偏置电阻。
	工作温度	焊头：2 °C~100 °C 主板：2 °C~65 °C
	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)
	I0 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 电源信号等
冷却方式	不低于 6W 的散热风扇冷却	
功能特点	<ol style="list-style-type: none"> <li>1、纯数字化控制，始终工作在感性或弱感性模式；</li> <li>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 并拨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&gt;恒频&gt;恒相)；</li> <li>3、远程参数设定，节省切线和安装时间；</li> <li>4、完善的温度反馈和保护功能；</li> <li>5、焊接电量反馈，确定补焊或损坏的重要标准；</li> <li>6、模块化设计，后期硬件更换成本低。</li> </ol>	
图片		

电源规格书		版本	1.1
产品名称/型号	直流电源	BRS-P250-10A	
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	交流整流滤波(电压为输入电压的 1.4 倍)后降压至 250V 直流; 1S 软启动, 减小烧保险丝的风险; 短路延迟保护, 避免过流保护误触发; 可插拔式保险丝。		
图片			

焊头规格书		版本	2.0
产品名称/型号	焊头	BRS-182DH BRS-210DH	
功能特点	所有焊头均为通栅焊头，无需关心栅线位置； 焊头内置汇流条散热孔，缩短液态锡固化时间。		
技术规格参数	变压器输入电压	交流 250V 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	
	变压器谐振电容冷却方	压缩空气风冷，气压不低于 0.6MPa，每次焊接后至少冷却	
	焊接时间	根据实际焊接效果，不超过 5 秒	
功能特点	将交流 250V 降压到交流 12V，再通过焊头和电容谐振，实现焊接		
图片	