

GLB-6000A

# 精密晶体管焊接电源

自主研发·技术支持·精准控制

恒功率模式 / 高品质焊接 / 焊接速度快

PRECISION WELDING POWER TRANSISTOR INDEPENDENT RESEARCH AND DEVELOPMENT TECHNICAL SUPPORT/CONSTANT POWER MODE OF HIGH QUALITY WELDING WELDING SPEED OF WELDING SPEED



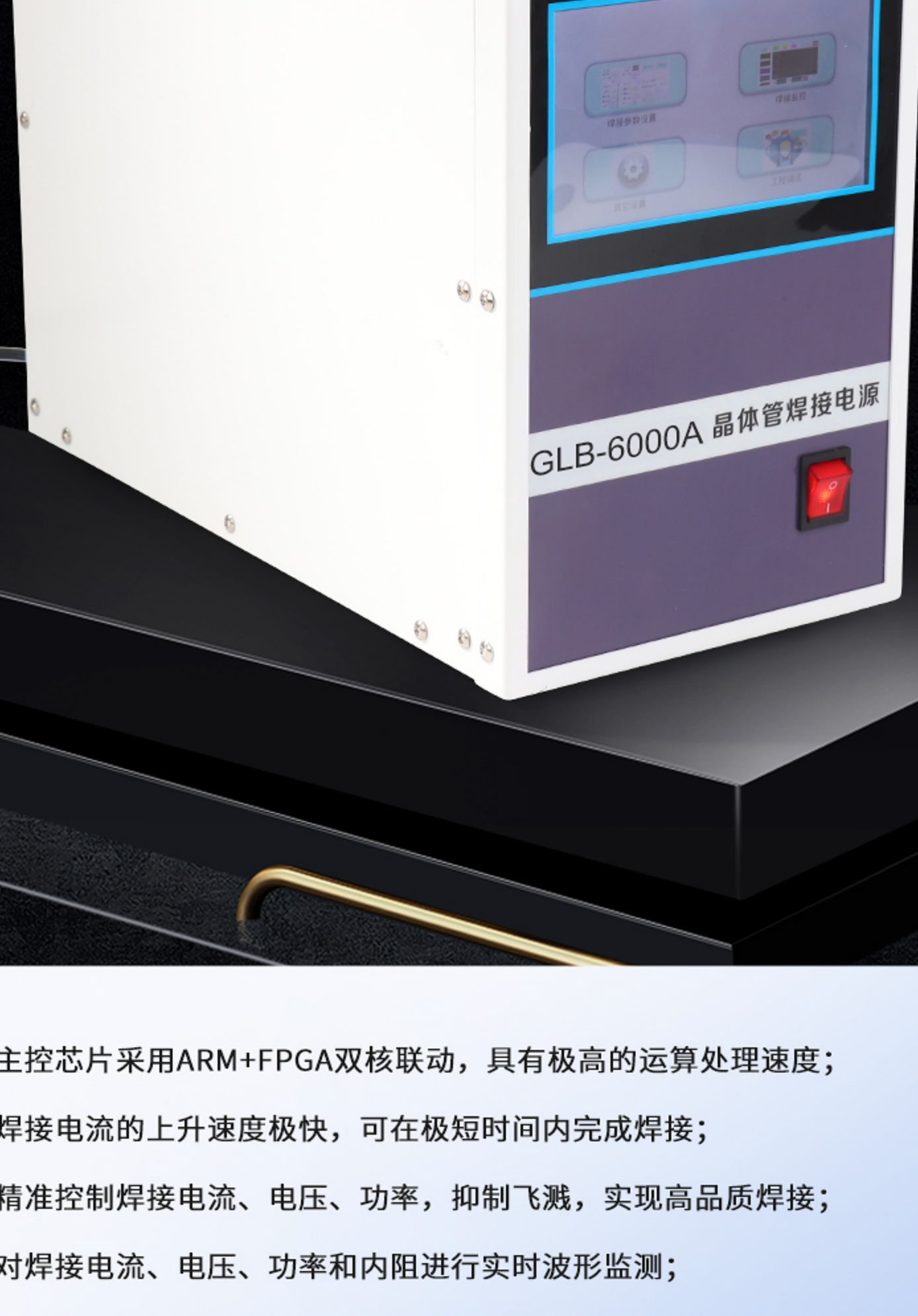
## 产品概述

PRODUCT  
AN OVERVIEW OF THE

精密晶体管焊接电源GLB -6000A是采用ARM+FPGA双核、高速晶体管开关控制技术的新型焊接电源。其控制时间达到10US级别，拥有极高的控制速度，由此带来的控制精度极高。晶体管焊接电源能够精准控制焊接电流、电压、功率，有效的解决了传统焊接电源因为放电电流峰值过大造成的焊接飞溅问题，从而提高焊接的品质与稳定性，是高品质焊接的理想选择。

## 产品特点

PRODUCT  
THE CHARACTERISTICS OF



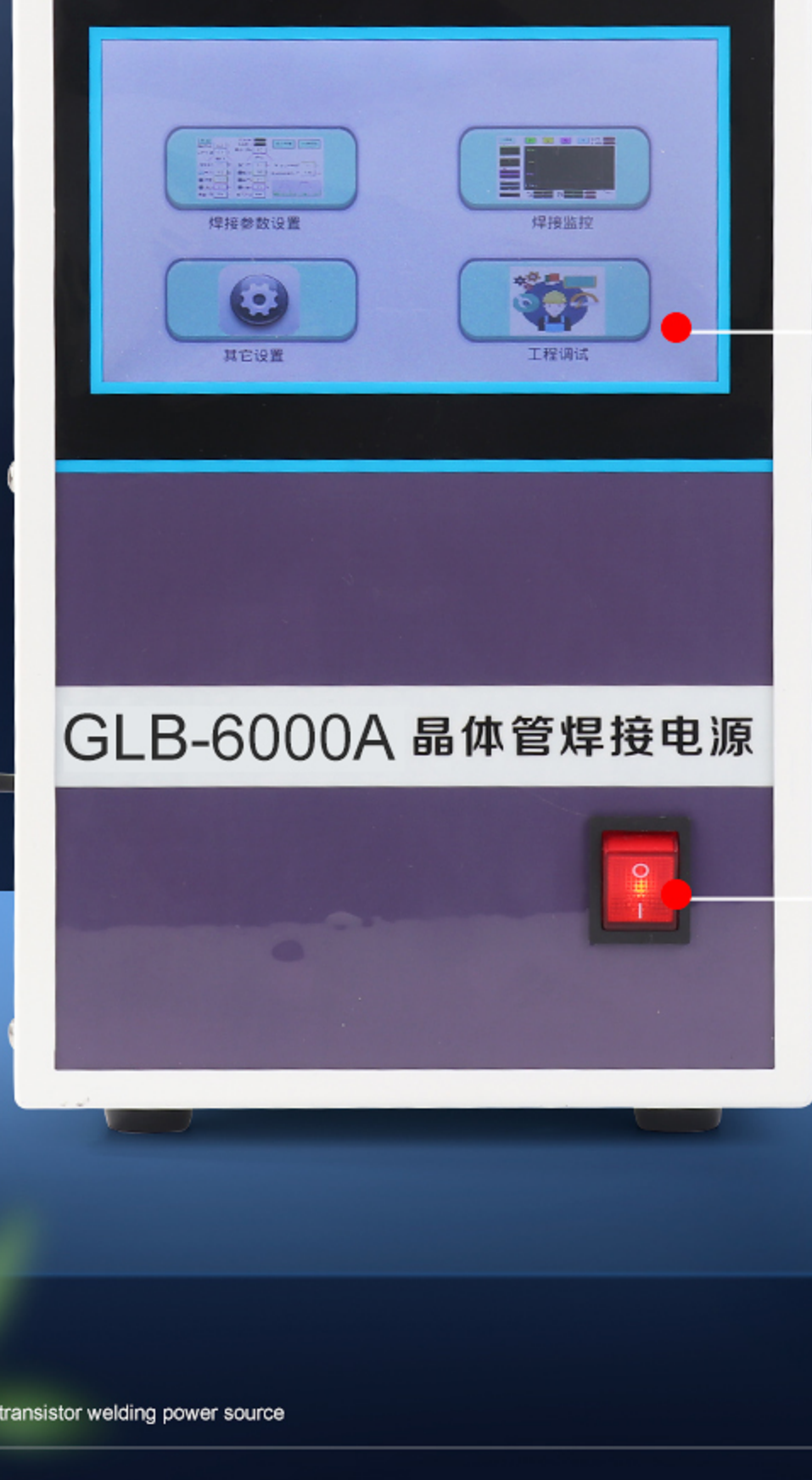
主控芯片采用ARM+FPGA双核联动，具有极高的运算处理速度；  
焊接电流的上升速度极快，可在极短时间内完成焊接；  
精准控制焊接电流、电压、功率，抑制飞溅，实现高品质焊接；  
对焊接电流、电压、功率和内阻进行实时波形监测；  
具有多种工作方式：定电压、定电流、定电压定电流组合、定功率；  
具有丰富的输入输出接口，方便与自动化设备配合使用；  
标准RS232通讯（可选）、标准RS485通讯（可选）、网口TCP/IP通讯（可选），可与上位机链接；

## 产品参数

PRODUCT  
PARAMETER

| 规格                 | GLB-6000A                                                                                                           | GLB-10000A  | GLC-4000A   | GLC-6000A   | GLC-12000A  |
|--------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------|-------------|-------------|
| 最大焊接电流             | 6000A                                                                                                               | 10000A      | 4000A       | 6000A       | 12000A      |
| 焊接波形               | 单极性                                                                                                                 |             | 双极性         |             |             |
| 最大消耗功率             | 300W                                                                                                                | 600W        | 300W        | 600W        | 900W        |
| 最高电压               | 30V                                                                                                                 |             |             |             |             |
| 控制方式               | 1. 定电流控制 2. 定电压控制 3. 定功率控制<br>4. 电流、电压和功率组合模式                                                                       |             |             |             |             |
| 时间设定               | 预压时间 0000-2999ms<br>上升时间0.00-9.99ms<br>焊接1、焊接2时间0.00-9.99ms<br>冷却时间0.00-9.99ms<br>缓降时间0.00-9.99ms<br>保压时间0000-999ms |             |             |             |             |
| 电流设定范围             | 0-6000A                                                                                                             | 0-10000A    | 0-4000A     | 0-6000A     | 0-12000A    |
| 电压设定范围             | 0.00-9.99V                                                                                                          |             |             |             |             |
| 焊接合格偏差允许           | 5%-99%                                                                                                              |             |             |             |             |
| 恒流模式最大电压           | 0.00-9.99V                                                                                                          |             |             |             |             |
| 监控显示               | 电流有效值/电压有效值/功率有效值/电阻有效值                                                                                             |             |             |             |             |
| 输入电源               | 单相200-240VAC 50/60Hz                                                                                                |             |             |             |             |
| 外形尺寸 (mm)<br>宽*高*长 | 199*306*386                                                                                                         | 199*306*476 | 199*306*386 | 199*306*476 | 450*500*550 |

## 产品展示



触摸屏

电源开关

IO接口

扩展IO

RS232

散热风扇

输出电极

电源输入

## 使用场合

1. 电池类：电池组焊接、电池极耳焊接、电池极板焊接、电池帽焊接、电池汇流片焊接；
2. 线材和端子类：端子和线束焊接、漆包线焊接、微马达引线焊接、继电器触点焊接、电子元件引脚焊接、灯丝焊接