TRANSISTOR WELDING POWER SUPPLIES

# MD-B4000B / MD-B2000B / MD-C2000B

## 晶体管式焊接电源（极性切换型/双通道型）

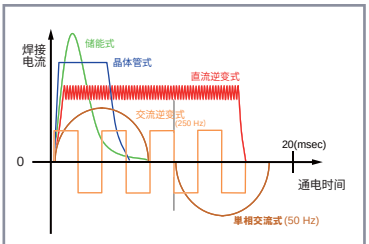
MD-B2000B　　MD-B4000B

# 极短通电时间
## 满足完美精密焊接需求

### 焊接电流上升速度快

焊接电流的上升速度是旧机型的4.5倍，可在极短时间内对工件进行高品质焊接。※

※旧机型MD-1500E相比




各种电源的电流波形

### 无需变压器

焊接电流通过晶体管直接进行高速切换控制，无需变压器。

### 内置预检功能

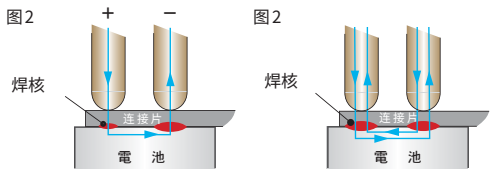
焊接通电前可对工件的有无状态进行判定。

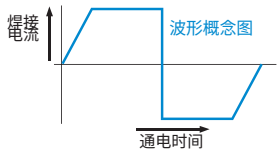
### AC100V可用

最大消耗功率为340W，可使用AC100V。

### 极性切换型（MD-B系列）

电池连接片焊接时（参照图1）如果电流只是单向流动，由于极性效应会导致某一焊点过热从而产生正极负极焊点不均的问题发生。对于此问题采用极性切换型（参照图2）使电流两个方向各流动一次，可获得较均匀的焊接效果。




### 双通道型的特点（MD-C2000B）

1台焊接电源可以同时连接2台焊接机头并分别进行控制，从而达到一台电源焊接两处的目的。（时间2分歧）
双通道型电源可有效降低初期成本，提高空间使用率。

# MD-B4000B / MD-B2000B / MD-C2000B

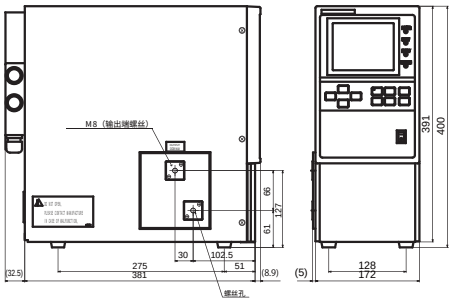
晶体管式焊接电源（极性切换型/双通道型）

## 晶体管式焊接电源

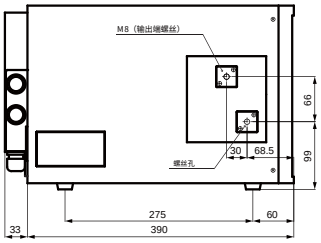
通过晶体管控制电流的焊接电源，能够抑制飞溅并适合超精密焊接。由于电流控制速度很快所以可以使用在极细线（灯丝等）的焊接，最适合高阻抗材质（钨、钼等）。

## 外观图（mm）

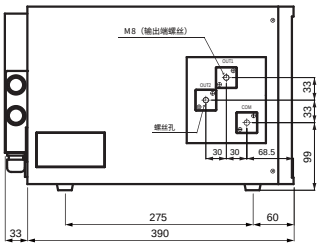
MD-B4000B



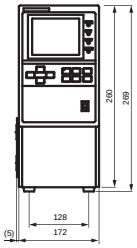

MD-B2000B

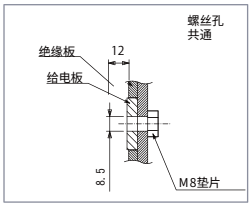



MD-C2000B




MD-B2000B
MD-C2000B共通




※ MD−C2000B的输出端子有3个

## 规格

| 型号 | | MD-B4000B | MD-B2000B | MD-C2000B |
|---|---|---|---|---|
| 类型 | | 极性切换型 | | 双通道型 |
| 输入电压 | | 单相AC100V−10%～120V+10% / AC200V−10%～240V+10%(50/60Hz)电压在出厂时已固定，无法更改 | | |
| 最大消耗功率 | | 350W | 300W | |
| 最大焊接电流 | | 5000A | 3000A | |
| 最大焊接电压 | | 30V | | |
| 控制方式 | | 定电流控制方式／定电压控制方式／定电流定电压控制方式 | | |
| 时间设定 31条件 | 初期加压 | 000～999ms／000～999×10ms | 000～999ms | |
| | 预检通电时间 | 0.00～1.00ms | | |
| | 预检判定时间 | 2ms（固定） | | |
| | 缓升时间 | 0.00～9.99ms（含通电）※1（含通电1）※2 | | |
| | 通电（1段通电模式）/ 通电1，2（2段通电模式） | 0.00～9.99ms | | |
| | 冷却（仅限2段通电模式） | 0.00～9.99ms | | |
| | 缓降时间 | 0.00～9.99ms（含通电）※1（含通电2）※2 | | |
| | 保持时间 | 000～999ms | | |
| 电流设定范围 | | 000～999A（1A单位 Min.100A※3）<br>0.00～5.00kA（0.01kA单位 Min.0.40kA※3） | 000～999A（1A单位 Min.50A※3）<br>0.00～3.00kA（0.01kA单位 Min.0.60kA※3） | |
| 电压设定范围 | | 0.00～9.99V（0.01V单位 Min.0.30V※4） | | |
| 预检功能（31条件） | 电流上下限设定 | 000～999A 0.00～9.99kA | | |
| 比较测试功能（31条件） | 电流上下限设定 | 000～999A 0.00～9.99kA | | |
| | 电压上下限设定 | 0.00～9.99V | | |
| | 电压上下限设定 | 0.00～9.99kW 0.0～99.9kW | | |
| 监控-显示 | | 通电1・2（平均电流/平均电压）、通电1・2（峰值电流/峰值电压）、通电1・2（平均功率/平均电阻值）、电流/电压/功率/电阻波形/条件编号 | | |
| 外形尺寸（mm） | | 172(W)×390(D)×400(H) | 172(W)×390(D)×269(H) | |
| 重量 | | 30kg | 19 kg | |

※1 1段通电模式时 ※2 2段通电模式时 ※3 最小通电电流 ※4 最低电压

天田焊接技术（上海）有限公司
AMADA WELD TECH SHANGHAI CORPORATION
总部：上海市徐汇区虹漕路77号华鑫慧享城C8幢401室
Tel：021-6448-6000 Fax：021-6448-6550

技术服务中心：
上海市徐汇区虹漕路421号64幢6层（漕河泾园区）
Tel：021-6485-6111 Fax：021-6485-7363

苏州营业所：
苏州工业园区苏州大道东398号太平金融大厦1105室
Tel：0512-6790-1860 Fax：0512-6790-1861

广州分公司：
广州市环市东路403号广州国际电子大厦1203单元室
Tel：020-8732-4823(4996) Fax：020-8732-1508

深圳分公司：
深圳市宝安区西乡街道盐田社区金海路汇潮科技大厦
二十一楼2107、2108室
Tel：0755-8179-9780 Fax：0755-8179-9780

天津分公司：
天津市南开区宾水西道与凌宾路交口西南侧时代奥城
商业广场C6南楼9层906、907室
Tel：022-5839-9809(9819) Fax：022-5839-9840

大连分公司：
大连市金州区经济技术开发区永德街1号金玛国际大厦
1009单元
Tel：0411-8763-2551 Fax：0411-8763-2550