



The Sunstone CDDP-A 雙脈衝點鐸機

共有四種機型：200 . 400 . 600 . 1200

精準、可重複、方便監控

準確控制鐸接裡的每一個數據

Sunstone 先進的點鐸機具有監控、SPC tools 和 大型觸控螢幕等基本配備。易於使用的介面提供您快速修改鐸接程序裡的所有參數，包括波型圖、直方圖、提醒、警告設定以及螢幕上文件和教學影片。對於自動化生產的設定，Sunstone點鐸機有著多項PLC協議。借助省時的數據複製功能，您還可以透過非常簡單的方式設置多台機器。

Sunstone CDDP-A 點鐸機使用電容器儲存和釋放鐸接能量，在重複鐸接的製程中，持續提供穩定的能量輸出不受入力電壓波動影響。

此外，使用Sunstone CDDP-A點鐸機鐸接銅之類的高導電金屬時，可以實現快速的能量釋放且產生非常小的熱影響區。



生產應用

- 蜂巢結構點鐸
- 電池並聯鐸接
- 電阻輪鐸
- 鐵絲網鐸接
- 熱電偶
- 薄板和銅線、鋁線、黃銅線或是其他導電金屬
- 各式各樣電阻鐸接需求

特色

- 全彩觸控介面
- 提醒和警告
- 可複製數據
- 鐸接波形圖
- 時間標記的數據回饋
- 緊急停止按鈕
- 精準能量調整
- 輸入/輸出鐸接數據
- PLC協議
- 直方圖
- 多種語言
- 雙鐸接槍頭控制
- 電壓、電流、功率比較器
- WiFi軟體升級
- 輪鐸
- 保存設定
- 鎖定模式



sunstone
The Micro Welder Experts

	CD200DP-A	CD400DP-A	CD600DP-A	CD1200DP-A
尺寸(長x寬x高)	22.8x48.2x30.5 cm	22.8x48.2x30.5 cm	22.8x48.2x30.5 cm	30.5x33x48.2 cm
本體重量	19.6 kg	20.2 kg	20.8 kg	30.4 kg
輸入電壓	85 - 260 VAC			
頻率範圍	47 - 63 Hz			
功率因數	PF>0.94/230 VAC PF>.99/115 VAC	PF>0.94/230 VAC PF>.99/115 VAC	PF>0.94/230 VAC PF>.99/115 VAC	PF>0.94/230 VAC PF>.99/115 VAC
AC電流	8.5A/115 VAC 5A/230 VAC	8.5A/115 VAC 5A/230 VAC	8.5A/115 VAC 5A/230 VAC	17A/119 VAC 10A/230 VAC
潛在輸入峰值 實際平均電流(銲接)	5A/115 VAC 3A/230 VAC	5A/115 VAC 3A/230 VAC	5A/115 VAC 3A/230 VAC	8.9A/119 VAC 5A/230 VAC
單脈衝和雙脈衝	YES	YES	YES	YES
脈衝1 能量調整	0-30%	0-30%	0-30%	0-30%
脈衝2 能量調整	0-100%	0-100%	0-100%	0-100%
銲接脈衝數據				
最小和最大輸出	0.2 ws - 200 ws	0.2 ws - 400 ws	0.2 ws - 600 ws	0.2 ws - 1,200 ws
最小和最大脈衝寬度	0.27 ms - 19.5 ms	0.29 ms - 30 ms	0.31 ms - 40.5 ms	1.13 ms - 60 ms
起弧時間 (到最高電壓)	0.2 ms	0.2 ms	0.2 ms	0.2 ms
最小和最大脈衝高度	1.1 V - 15.8 V	0.9 V - 18.3 V	0.8 V - 19.4 V	0.3 V - 19.4 V
每分鐘銲接次數佔總銲接能量的百分比 (在雙脈衝模式下，最大能量，脈衝寬度為 100%)				
0.10% with both pulses enabled	650 (0.2 ws)	600 (0.4 ws)	530 (0.6 ws)	460 (1.2 ws)
0.10%	550 (0.2 ws)	530 (0.4 ws)	500 (0.6 ws)	260 (1.2 ws)
1%	450 (2 ws)	290 (4 ws)	240 (6 ws)	214 (12 ws)
5%	250 (10 ws)	160 (20 ws)	130 (30 ws)	120 (60 ws)
10%	190 (20 ws)	120 (40 ws)	90 (60 ws)	85 (120 ws)
25%	130 (50 ws)	70 (100 ws)	60 (150 ws)	52 (300 ws)
50%	90 (100 ws)	50 (200 ws)	40 (300 ws)	36 (600 ws)
100%	60 (200 ws)	30 (400 ws)	30 (600 ws)	23 (1200 ws)
銲接電流峰值 (透過外部電纜AWG來進行編號，手持槍頭的典型為4AWG和8AWG)				
1 AWG 8ft	6583	7625	8080	8500
4 AWG 8ft	4575	4910	5225	5800
8 AWG 8ft	3038	3520	3730	3960

台灣總代理

ProArc 聯祥企業股份有限公司

UNITED PROARC CORPORATION

電話 : 03 469 6600 傳真 : 03 469 6969

E-mail : sales@proarc.com.tw

地址 : 桃園市平鎮區平鎮工業區工業二路8號



sunstoneTM
The Micro Welder Experts