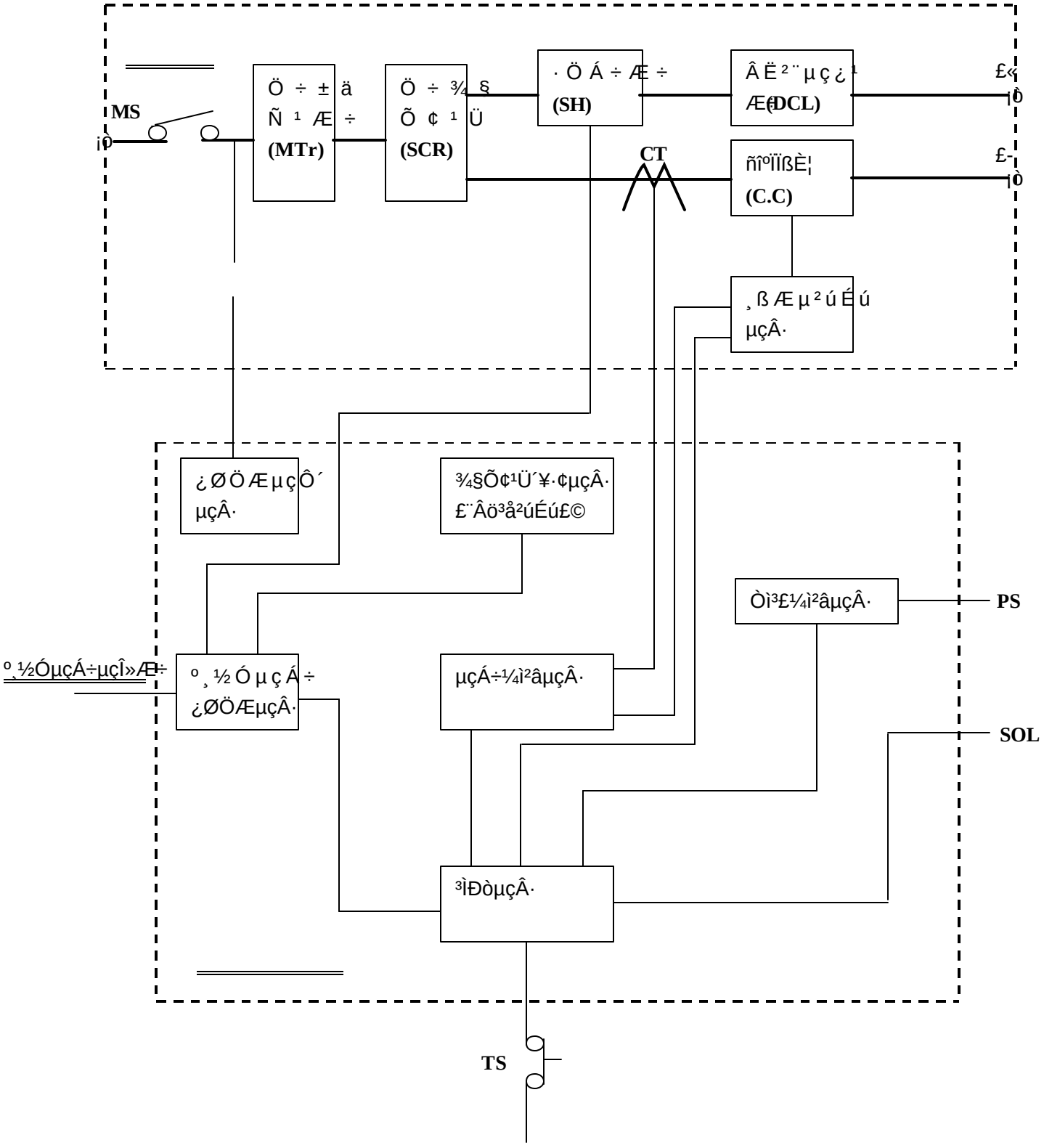
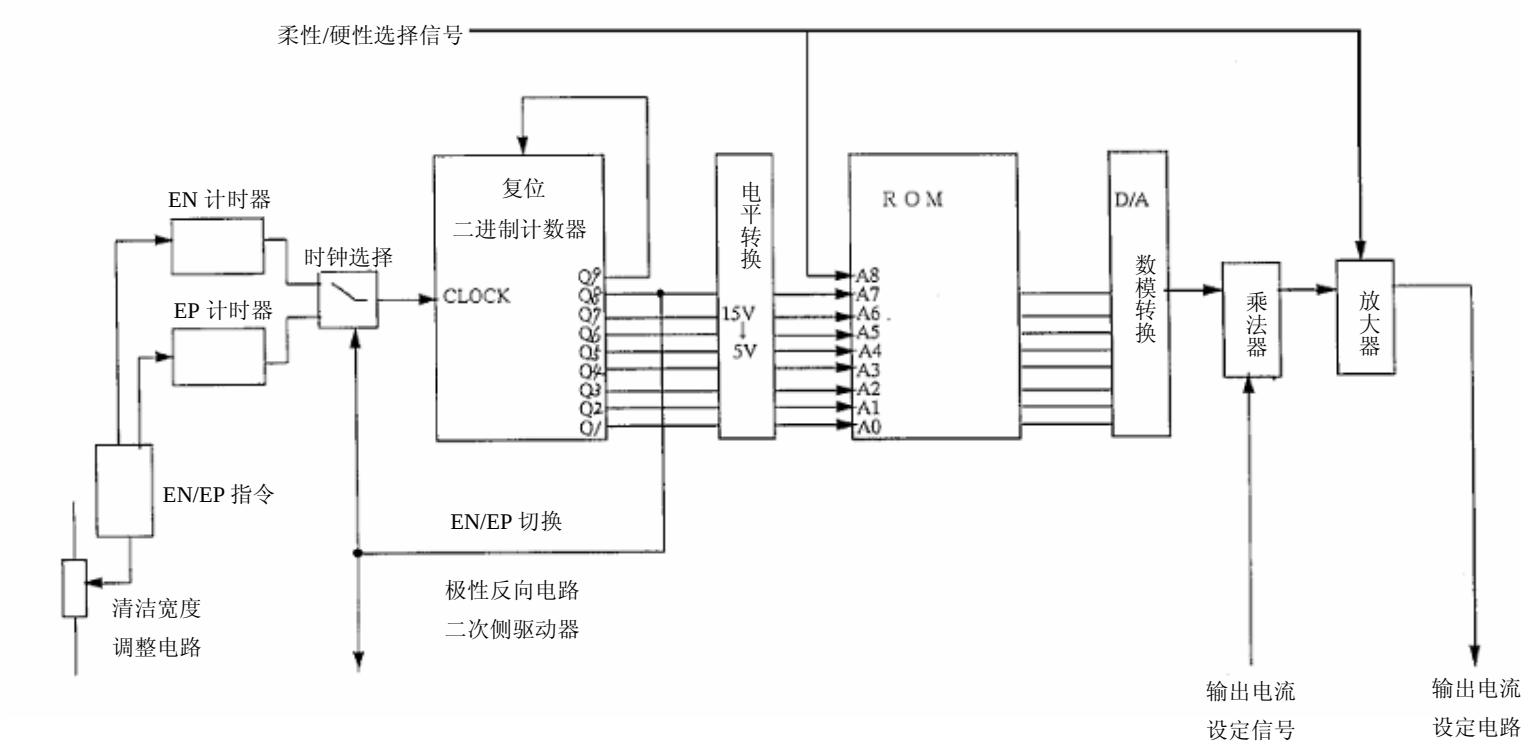
1. ¶ î ¶ ¨ ¡ ¤ ¹ æ¸ ñ

Ï î Ä¿ » ú ÐÍ			YC-150TMHDF
¶î¶¨ÊäÈëµçÑ¹		**V**	**220**
ÊäÈëµçÑ¹·¶Î§		**V**	**200¡À10%**
ÊäÈëÆµÂÊ		**Hz**	**50/60**
¶î¶¨ÊäÈëÈÝÁ¿		**KVA**	**11.4**
		KW	**6.3**
¿ÕÔØµçÑ¹		**V**	**57¡«62**
º¸½ÓµçÁ÷·¶Î§	**TIG**	**A**	**8~150**
	ÊÖ¹¤º¸	**A**	**8~150**
ÊÕ»¡µçÁ÷		**A**	**8~150**
¶î¶¨º¸½ÓµçÑ¹	**TIG**	**V**	**16~17**
	ÊÖ¹¤º¸	**V**	**20~26**
¶î¶¨¸ºÔØ³ÖÐøÂÊ		**%**	**20**
ÆøÌåÔ¤Á÷Ê±¼ä		**sec**	**0.5**
ÑÓÊ±¶ÏÆøÊ±¼ä		**sec**	**2~15**
ÍâÐÎ³ß´ç		**mm**	**300¡Á460¡Á520**
ÖØÁ¿		**Kg**	**62**

2. µ ç Á· ½¿ ë Ì ¼

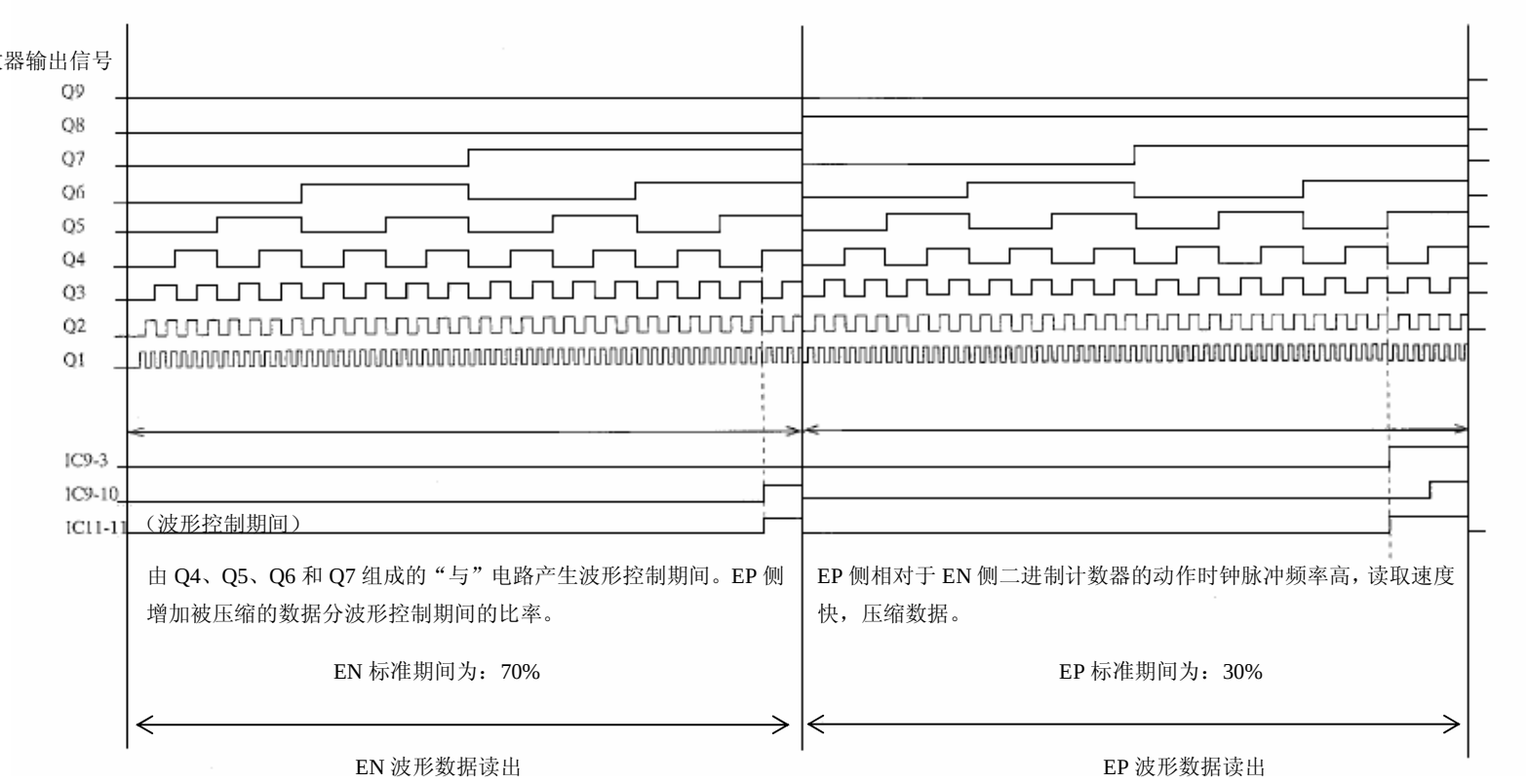

MS
Ö ÷ ± ä Ñ ¹ Æ ÷ (MTr)
Ö ÷ ¾ § Õ ¢ ¹ Ü (SCR)
· Ö Á ÷ Æ ÷ (SH)
Â Ë ² ¨ µ ç ¿ ¹ Æ (DCL)
£«
CT
ñî°ÏÏßÈ¦ (C.C)
£-
¸ ß Æ µ ² ú É ú µçÂ·
¿ Ø Ö Æ µ ç Ô´ µçÂ·
¾§Õ¢¹Ü´¥·¢µçÂ· £¨Âö³å²úÉú£©
Òì³£¼ì²âµçÂ·
PS
º¸½ÓµçÁ÷µçÎ»Æ÷
º ¸ ½ Ó µ ç Á ÷ ¿ØÖÆµçÂ·
µçÁ÷¼ì²âµçÂ·
SOL
³ÌÐòµçÂ·
TS

2-23. ROM 电路


柔性/硬性选择信号
EN 计时器
EP 计时器
时钟选择
复位
二进制计数器
CLOCK
Q9
Q8
Q7
Q6
Q5
Q4
Q3
Q2
Q1
电平转换
15V
5V
ROM
A8
A7
A6
A5
A4
A3
A2
A1
A0
D/A
数模转换
乘法器
放大器
EN/EP 指令
EN/EP 切换
清洁宽度
调整电路
极性反向电路
二次侧驱动器
输出电流
设定信号
输出电流
设定电路

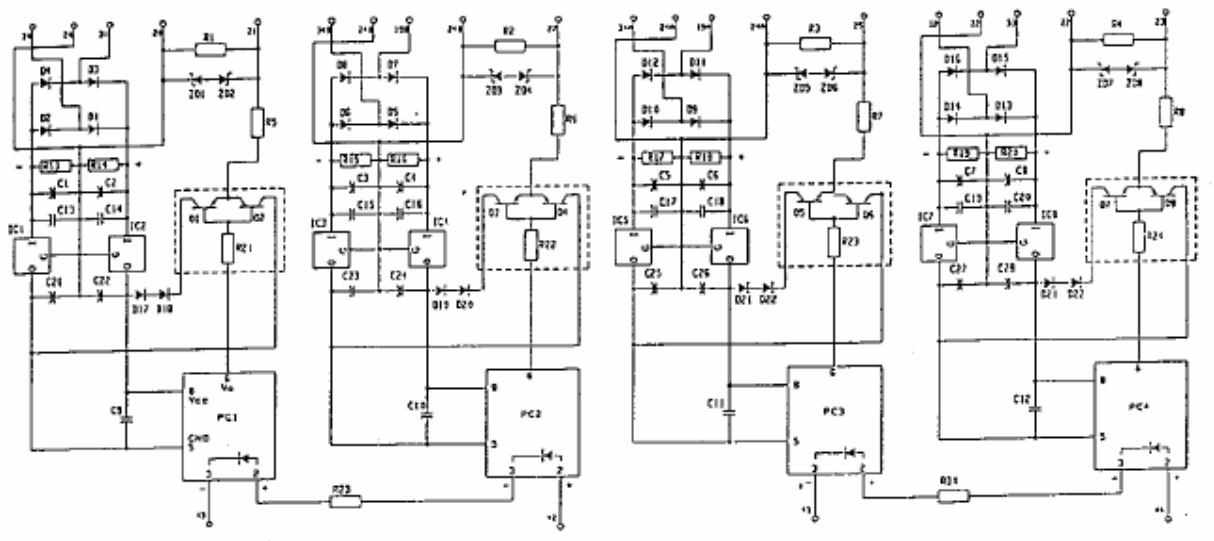
2-24. 波形读取时钟图

Q1 到 Q7 组成 EN/EP 二进制计数器。Q8 用于极性选择。Q9 用于计数器的复位信号。



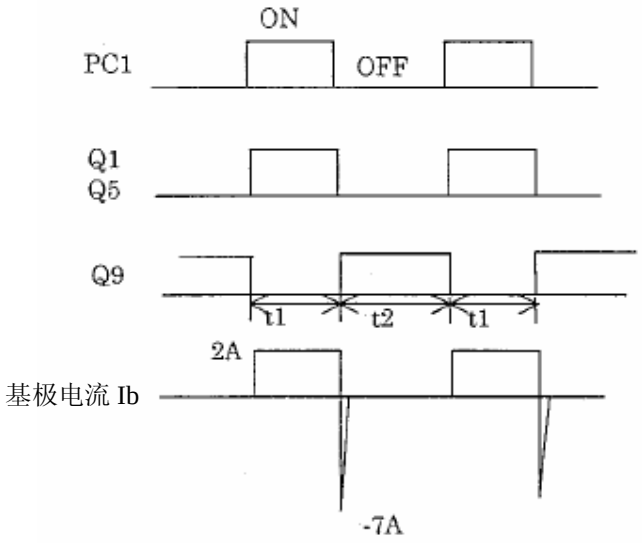
2-25. 一次侧 IGBT 驱动电路（ZUEP1220）

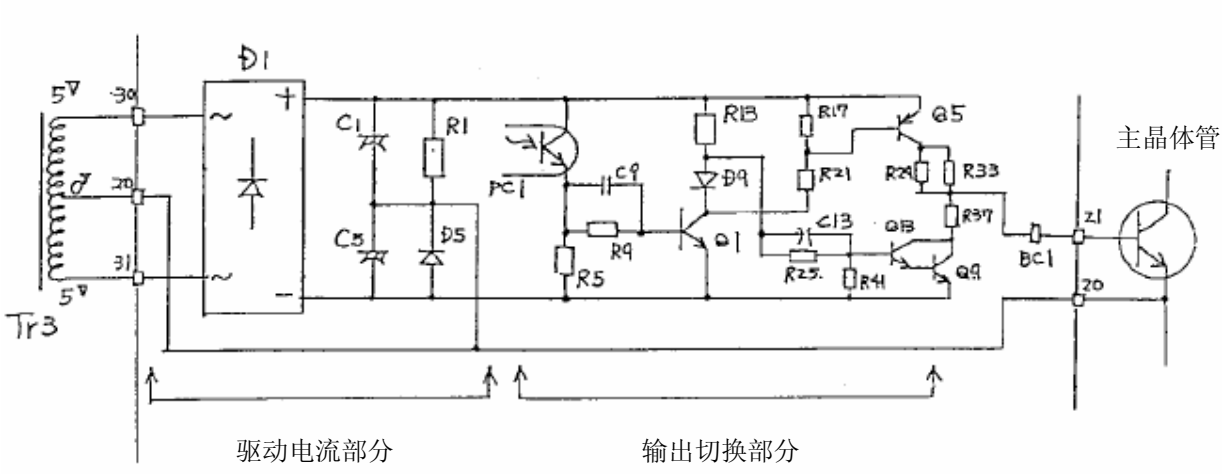
此电路产生门极驱动信号来驱动一次逆变电路的 IGBT，由四组驱动电路组成。



2-26. 次级晶体管驱动电路(ZUEP1119)

功率晶体管的导通需要 2A 的基极电流，基极施加负偏置电压，功率晶体管快速关断。
驱动电路放大主控制电路的脉宽调制 IC 输出的微小信号来驱动功率晶体管。此电路由功率电流电路，功率晶体管驱动电路和输出切换电路。在功率电流电路产生 7V 的正偏置和-7V 的负偏置。
输出切换波形如下：
t1 表示晶体管导通时间，t2 表示晶体管截止时间
负 7A 的基极电流将用于吸收晶体管在导通期间剩余的存储载流子。



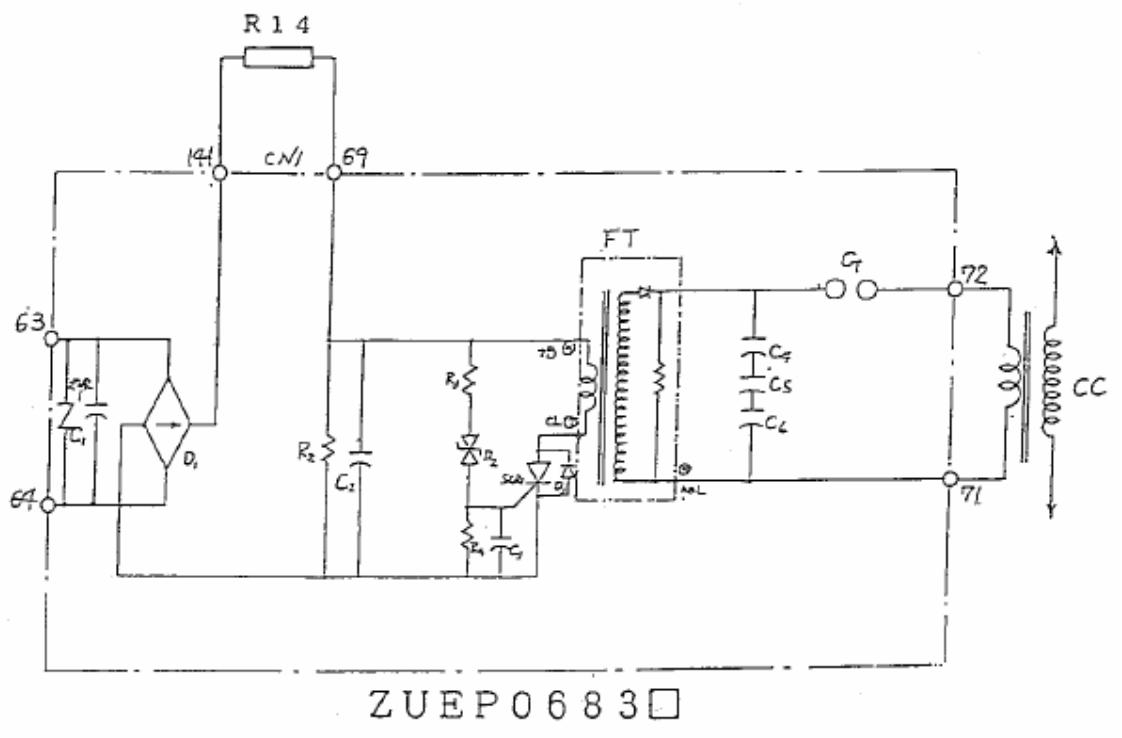


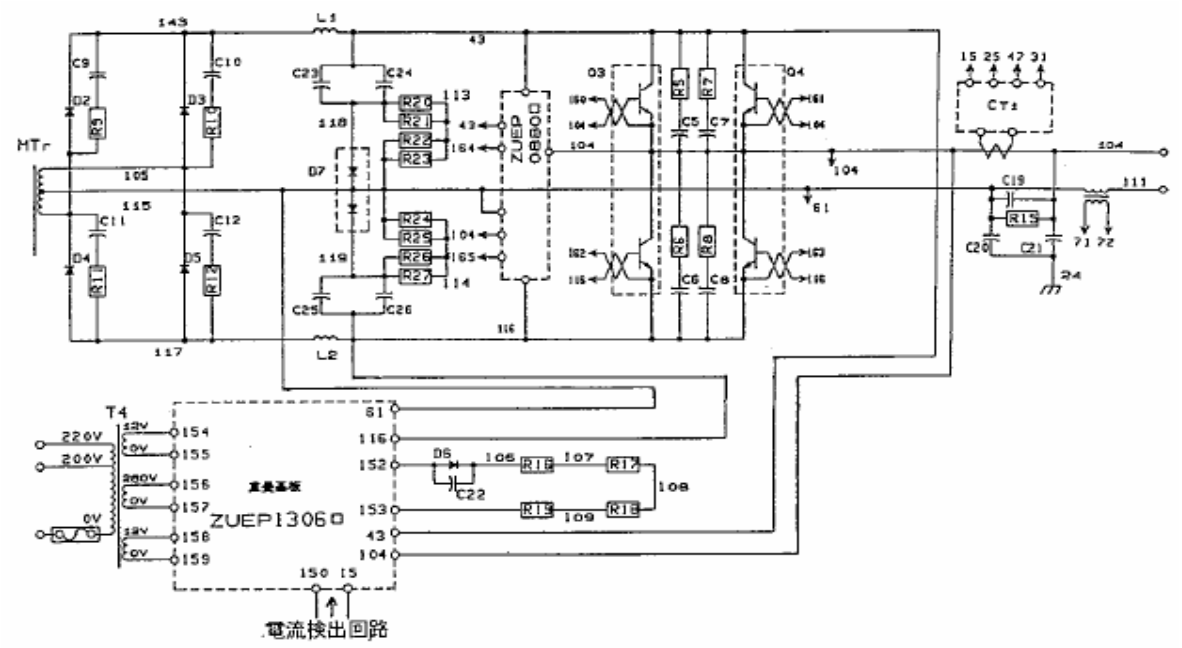
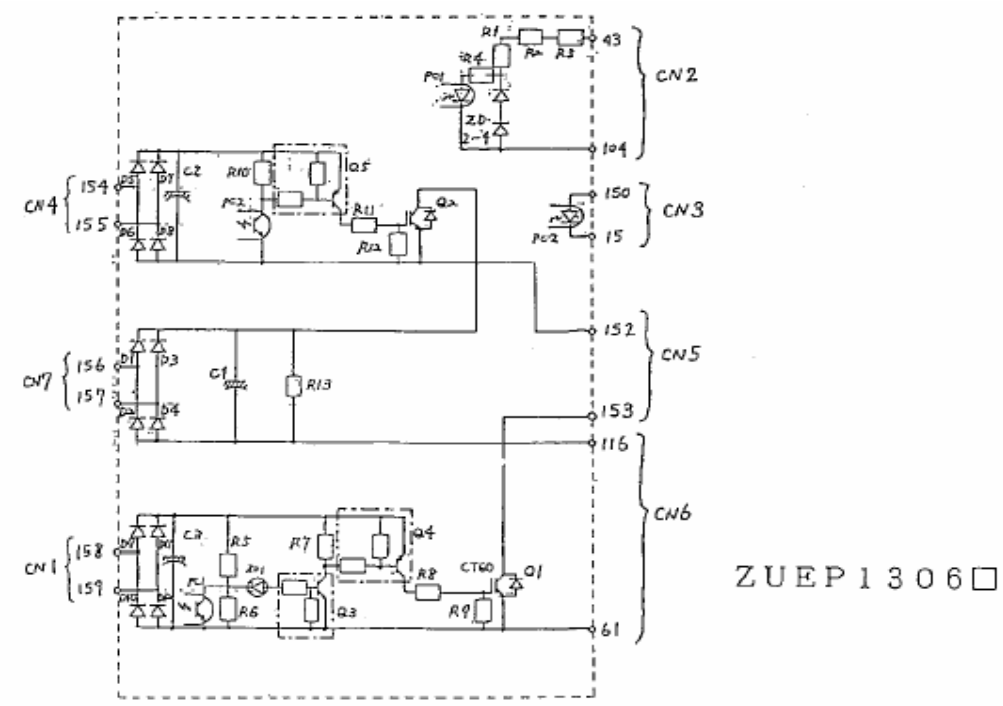
2-27. 高频 PCB(ZUEP0683)

CR4 吸合后，63 和 64 间的交流电压由二极管 D1 全波整流后施加到 FT 的一次侧。

如果双向开关二极管两端的电压超过其击穿电压，SCR1 的门极被施加触发信号，SCR1 导通。这使 FT 次级的高压向 C4、C5 和 C6 充电。

一旦 C4, C5 和 C6 的电压达到火花发生器 G 的放电电压时，开始放电并产生高频。



2-28. 交流叠加电路

电流检测信号（#15，#150）检出→PC2 导通， Q2 也将导通。交流焊接时，通过检测主电路次级 EN 侧晶体管（300WX3：Q3、Q4；500WX3：Q3、Q4、Q5、Q6）Vce 的电压（导通电压近似为零），重叠 P 板上的 PC1 截止→Q3 导通→Q4 导通→Q1 导通。电源打开时，C1 被充电。Q1、Q2 的导通使#61 与#116 两端产生 220V 电压，施加到主电路的#61（焊枪）和#116 上。EN 期间，产生的 220V 电压给主电路中的电容（300WX3：C25、C26；500WX3：C39、C40、C41）充电。当交流输出电压转换到负半周（EP 侧）时，主电路次级 EN 侧晶体管截止，重叠 P 板上的 PC1 导通，Q1 截止，#61 与#116 两端电压消失。但此时，主电路中的电容（300WX3：C25、C26；500WX3：C39、C40、C41）已充满电荷。EP 侧晶体管导通瞬间，主电路中的电容（300WX3：C25、C26；500WX3：C39、C40、C41）迅速放电，形成过零瞬间电弧再引燃高电压，保证交流焊接时，过零瞬间电弧不熄。