

单相次级整流点凸焊机 中频

产品名称	单相次级整流点凸焊机 中频
公司名称	苏州市相城区渭塘富鑫机电经营部
价格	.00/个
规格参数	频段:中频 控制方式:数控 焊接方式:压力式
公司地址	中国 江苏 苏州市相城区 苏渭路16号
联系电话	86 0512 65993944

产品详情

频段	中频	控制方式	数控
焊接方式	压力式	驱动形式	气动
动力形式	高周波	焊接原理	对焊
作用对象	金属	作用原理	逆变
电流	直流	用途	用途广泛，除了能够焊接低碳钢、镀层钢板、不锈钢、耐热合金、铜、铝及铝合金外，还可以焊接钛、铌、锆、钽等稀有金属及多层钢板。
样式	固定式	加工精度	大功率
额定容量	150（KVA）	最大焊接厚度	5+5（mm）

项目(单位) 型号		dtz-100	dtz-160
额定容量	kva	100	160
额定初级电压	v	380	380
额定频率	hz	50/60	50/60
负载持续率	%	50	50
臂伸尺寸	mm	500x250	500x250
电极行程	mm	80	80
最大加压力	n	10000	15000

冷却水量		l/min	15	20
重量		kg	500	600
焊接能力	低碳钢	mm	5.0+5.0	
	铝	mm	1.5+1.5	2.5+2.5

● 次级为直流回路，感抗可忽略。当输出相同电流时，焊机的功率因素大大提高，可达0.8-0.9;这种焊机所需视在功率只有普通焊机视在功率的1/3-1/5，对电网冲击小。● 直流加热，既避免了交流电幅值下降时冷却所造成的热量损失，又防止峰值电流过大而产生的飞溅，直流电流通过强磁性金属所产生的集束效应使焊点成型好、穿透力强，多层钢板点焊时也能保证质量。● 两极臂间无交变电磁力，使电极压力更稳定

性能特点:

- 稳定的机身结构。
- 二次导电部分采用上绝缘方式，可避免铁屑的辅着或下座安装焊接工件时易产生绝缘部分的短路事故。
- 上下电极采用辅助行程的加压方式，提高焊接时的可操作性、通用性。
- 可任意调整加压电极速度，减缓了对被焊接物体加压时的冲击。也减少了焊接时的噪声。
- 变压器采用低阻抗设计，二次回路上采用了高品质的导电材料，降低了内耗。得到了小输入获得更大的焊接电流。
- 可存储15个焊接程序：不同的焊接规范可存储在不同的焊接程序里，非常方便、顺利地实现不同工件的准确焊接。
- 配备的二次反馈环，可持续弥补焊接电流，两次放电工作模式。大大提高焊接稳定性，物殊材料可作预热或回火处理。
- 操作界面采用数码管或液晶显示，清晰、明了、直观。
- 广泛适用于铁线五金、家用电器制造、钣金加工制造、微电子及其他领域。

适用焊接形式