

节能精密高效中频直流点凸焊机

产品名称	节能精密高效中频直流点凸焊机
公司名称	上海荣硕机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	频段:中频 控制方式:数控 焊接方式:碰焊
公司地址	嘉定区宝安公路2889号2幢A2353室
联系电话	86 021 56307810 13901620590

产品详情

频段	中频	控制方式	数控
焊接方式	碰焊	驱动形式	气动
动力形式	直流	焊接原理	碰焊
作用对象	金属	作用原理	逆变
电流	直流	用途	焊接
样式	立式	加工精度	精密
额定容量	30 (KVA)	最大焊接厚度	4+4 (mm)

产品介绍：

中频直流逆变式点凸焊机

中频直流逆变电阻焊机是一套先进的焊接设备。应用广泛，焊接变压器体积小而输出能量大。应用于汽车工业中之一体式变压器焊钳更见其优越处。而其优越性能乃因其焊接变压器频率由现时之市电50/60hz提升至1000hz，极大地减少了铁芯材料的重量，再加上变压器次级回路中的整流二极管把电能转为直流电源供给焊接使用。这样可以大大的改善次级回路感应系数值,这是一个导致能量损失的重要因素,在直流焊接回路中几乎是可以不予考虑的，从而将生产成本降至极低。节省能量改善功率因数,包括节省每点焊接能量及缩短焊接周期。令供电设备的负载平衡,对电网的波动及压降的适应性更强。更准确,快速的电流控制:快速的电流控制:与低频系统相比能更多、更准确的分析参数。更快达至设定电流:中频在调节焊接电流时可比传统技术快20倍。过程更可靠:大部分应用阻焊的金属采用直流焊接效果会更好。减少操作成本。

主要技术参数；

规格	额定功率	暂载率	最大焊接电流	输入电压	电极压力	电极行程	冷却水流量
----	------	-----	--------	------	------	------	-------

型号	kva	%	ka	v	kn	mm	l/min
smd-04st/th	3	20	4	1ph/220	0.3/0.5	25	/
smd-06st	5	20	6	1ph/220	0.5/1.8	25	/
smd-10st	8	50	10	3ph/380	3.0	50	12
smd-16sp	30	50	16	3ph/380	4.7	80	20
smd-20sp	50	50	20	3ph/380	4.7/7.2	80	20
smd-25sp/pp	70	50	25	3ph/380	7.2/12.0	80	30
smd-32sp/pp	90	20	32	3ph/380	12.0	80	30
smd-40sp/pp	120	20	40	3ph/380	12.0/18.0	80	30
smd-60sp/pp	200	20	60	3ph/380	18.0/29.0	80	45
smd-80sp/pp	300	20	80	3ph/380	18.0/29.0	80	60