

## \*\*\*南通索亚特MD-20中频逆变点凸焊机-储能焊机

产品名称	***南通索亚特MD-20中频逆变点凸焊机-储能焊机
公司名称	南通索亚特自动化设备有限公司
价格	28000.00/台
规格参数	焊接电流:380V 功率:80KVA 负载持续率:50%
公司地址	江苏省南通市崇川区钟秀街道通京大道80号尚景智谷3幢1层122（注册地址）
联系电话	15926333180

## 产品详情

### 中频点焊机对镀层钢板焊接的优势

镀层钢板广为采用，主要有镀锌、镀锡、镀铅和镀铝等钢板，其中\*常用的是镀锌板。镀层厚度一般在20um以下。

镀层钢板点焊的难点在于：1) 镀层金属熔点低，早于钢板熔化，熔化的镀层金属流入缝隙，增大接触面，降低电流密度，因此需增大电流。2) 镀层金属与电极在升温时往往能组成固溶体或金属间化合物等合金，一旦发生上述现象，电极端部的导电、导热性能下降，温度进一步上升，产生恶性循环，加速电极的粘污损坏，同时亦破坏了零件的镀层。3) 镀层金属如进入熔化的钢质溶池将产生结晶裂纹，因此需在钢板熔化前把镀层挤出焊接区。

根据以上提出的豪精机电研发团队经过不停的研发过程，在中频点焊机不断升级，在气动加压升级到智能化，在中频逆变电源升级新的逆变模块。

中频点焊机在焊接镀层钢板的优势：

1、中频逆变电源是采用1000HZ

2、中频焊机三相负荷均衡，功率因数高(0.9左右)，节能。对电网的波动及压降的适应性更强，能量有一部分被逆变器储存再供给负载，取代了直接从电网给负载供电的方式。而两相工频焊机，工作时很难保证相电压之间的均衡，功率因数低（0.6左右），三相工频焊机则很难实现恒流输出。

3、中频焊机的响应速度仅为工频焊机的1/20，电流能够更快地达到设定值，更准确地分析参数，焊接质量控制更。

镀层钢板广为采用，主要有镀锌、镀锡、镀铅和镀铝等钢板，其中常用的是镀锌板。镀层厚度一般在20 $\mu$ m以下。