

***南通索亚特MD-40中频逆变点凸焊机-气动点焊机

产品名称	***南通索亚特MD-40中频逆变点凸焊机-气动点焊机
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:160KVA 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

索亚特机电设备有限公司专业生产中频点焊机系列，其中办公座椅焊接专机，在焊接钣金焊接工艺中，对空调底板焊接有非常好的效果，能焊接铝合金、不锈钢、高强度钢板等材料。另外，对于镀锌板和普通多层板的焊接，其焊接质量也远高于工频焊机的焊接质量。

现在咨询产品概述

产品概述》》》

采用加强特别设计钢构机身，一套焊接电源，工件由5角星形状，焊接时焊接一个自动输送一个角又焊接一个，焊接有一个对接口，可以自动输送零件到焊接工位上去。

性能特点》》》

- 1、物料由转盘带动工件分料，焊接时不断的提供工件。
- 2、采用三相电源，对电网冲击小，需求电网容量相对于同等容量的单相焊机要低。焊接变压器采用中频逆变电源。

3、采用西门子先进微电脑快速反应触摸式控制器，全数字控制、操作介面简单、明了、方便。具有自动检测、补偿、未到设定电流值而拒绝工作的性能，有效预防了脱焊、虚焊的不良现象

适用范围》》》

主要用在钣金焊接工艺中，对风扇外壳的焊接有非常好的效果。

中频逆变的介绍》》》

采用 PLC 控制动作程序，人机界面显示运行参数、设定参数及手动自动选择等。可储存多组程序，方便焊接不同规格产品。多组感应开关，无工件或工件、气缸不到位，下一程序将不工作。

介绍》》》

中频电源系统：由中频逆变控制器、中频逆变器和中频变压器等组成。中频控制器是通过编程软件的程序指令及各种参数的设定完成自动检测、自动焊接、逐级复位、安全保护等项工作。HJ-MF 控制器采用微机控制、多组程序，具有功率因素等自动校正、变压器过热保护、电压波动补偿等优点，且带有工作常用参数设计，方便操作者使用。中频逆变器是引进德国先进的技术，结合多年的焊接经验开发而成，其主要逆变器件如IGBT、SCR 及驱动模块全部采用德国进口元件，确保其质量的可靠和稳定性；

中频控制器：本控制器采用微型计算机控制，故能获得之控制量，具有功率因数自动校正、变压器过热保护、电压波动补偿等优点，采用全中文显示且带有工作常用参数设定，方便操作者使用。

中频逆变焊机的优点》》》

a. 中频焊机焊接电流接近完全直流，由于没有明显的峰值电流，熔核尺寸稳定扩大，几乎没有飞溅，焊接质量稳定、热效率高。与工频焊机相比，中频焊机焊接电流可降低40%，电极使用寿命大大延长。

b. 在张开面积很大的二次回路中可减少干扰，焊接电流为直流，当二次绕组中有感应具磁性的材料时，不会影响焊接。

c. 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。

d. 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。

e. 中频焊机适用多种材料及异种金属的焊接，如铝合金、不锈钢、高强度钢板等材料。另

外，对于镀锌板和普通多层板的焊接，其焊接质量也远高于工频焊机的焊接质量