

YCM-9228微电脑高频逆变点焊机

产品名称	YCM-9228微电脑高频逆变点焊机
公司名称	深圳市宏大电子设备有限公司
价格	3280.00/台
规格参数	电源:220 外观尺寸:112X80X60 重量:68KG
公司地址	深圳市龙华镇大浪宝山新村一区37栋
联系电话	0755-29195916

产品详情

微电脑高频逆变点焊机的产品简介

一、产品概述：微电脑高频逆变点焊机是深圳市宏大电子设备有限公司最新推出专为高端点焊设计的点焊机，是我公司长期以来的技术结晶，根据目前国外最先进点焊机的原理而设计的。采用微电脑单片机控制和交直流逆变技术，性能达到电阻焊的顶尖水平。产品领先国内同行水平，与国外技术同步，完全可以取代国外产品，象日本seiwa、avio、miyachi、美国unitek点焊机系列产品。

微电脑高频逆变点焊机特点

1、技术先进：不断结合国际先进

交直流逆变技术改进创新。实现双脉冲焊接，即预焊和续焊。预焊清除氧化层，消除杂物，减小火花；续焊保证焊点美观牢固，无发黑，焊点大小均匀无毛刺，不影响产品外观，敢与进口机效果媲美。

2、微电脑控制精确：焊机内微电脑长期高速扫描输入电压，电源一波动，便立即计算补偿资料，改变焊接能量，使焊接不因电压波动而出现虚焊或炸火现象，保证每次焊接效果一致，且焊接火花小，对电池的影响微乎其微，几乎没有。

3、电流输出稳定：由于该机采用微电脑单片机控制，电流调节细化，保证输出电流稳定，并且焊接放电时间控制精确不受限制，每分钟可以连续200多次焊接，并且焊接效果一致。

- 4、操作设置简化：各项参数微电脑化、采用lcd 液晶显示、键盘调节、准确、直观、方便。
- 5、调整使用方便：焊针间距、压力独立可调，适合精细原件的焊接、对位准确，成品率高。
- 6、售后维修率低，维修方便：由于整机大部分使用进口组件，确保故障率低，且机器结构设计合理，维修只需更换一电路集成主板，普通技工即可进行更换。
- 7、具有自动报警及切断系统：若焊机损坏，会自动显示“故障”，同时切断焊接电路，以防止故障扩大及提醒修理。
- 8、自动计数：单日产量可自动计数0000—9999，方便计算单日产量。
- 9、直线轴承踏板：采用直线轴承单踏板，比双踏板更为坚固耐用，不易折断。

微电脑高频逆变点焊机参数

1. 电源：ac 220v \pm 10% 50hz \pm 2hz
2. 输出最大功率：10kva
3. 预焊电流：00-99 焊接电流：00-99
4. 焊接时间：1-3ms 可调，精确0.1ms
5. 焊接行程: 25mm, 焊接高度可调
6. 整机重量：48kg
7. 外形尺寸：800l \times 580w \times 1100h(单位:mm)
8. 最佳使用：适用于0.03 mm ~ 0.5 mm 的多种焊接片。

微电脑高频逆变点焊机适用范围

电线与导片间的连接；镍氢锂电等
电池与镍片合金铝镍复合带的连接；家用电器零件及导线焊接；各类高或低导电率金属及合金等；五金配件、铜银制品、不锈钢餐具外围配件结合；电子零件连接；灯泡脚焊接、表带扣的焊接。

微电脑高频逆变点焊机操作步骤

1、脚踏杆角度及高度的调整：先

用扳手将脚踏拉杆锁紧螺丝拧松，然后调整其角度及高度（静止时角度为 90° ）至适当位置，最后锁紧此螺丝；

2、焊针高度的调整：先拧松焊针高度调整螺丝，然后调整或更换焊针露出电极以下的长度（一般20毫米左右，太长焊针容易变形），再锁紧此螺丝。

3、焊针宽度的调整：先用扳手拧松焊针宽度调整螺丝，然后根据所焊工件的宽度，调整两焊针至适宜距离，再锁紧此螺丝。

4、置物台高度的调整：先将扳手将置物台螺丝拧松，然后要点焊的工件调整与焊针适合的距离（一般为4毫米左右），再锁紧此螺丝。

5、焊接压力的调整：用手拧焊接压力旋钮，按顺时针方向旋转则压力增大，反之则减小，根据所焊的需求调整适当的压力。

6、检验：检查焊针有积碳，如有则用锉刀或砂纸清除它，然后用右脚向下踩脚踏板，机头下降，目视焊针与所需焊的位置是否对准，否则重新调整，只到

3、焊接范例：电线与导片间的连接，镍氢锂电等电池与镍片合金铝镍复合带的连接，家用电器零件及导线焊接，各类高或低导电率金属及合金等，五金配件，铜银制品，不锈钢餐具外围配件结合，电子零件连接，灯泡脚焊接、表带扣的焊接。

四、功能使用说明：

1、输出波形：反映机器工作时的脉冲状态。

2、等待...：当焊接电流（wi）往下调节时，显示屏会出现“等待...”提示，此时整机出现等待状态，数秒后程序恢复设置工作状态。

3、预焊电流：（bi）指第一个脉冲的高度，其设定大小为0—99。通常选择35左右试机，其大小调节应根据实际焊接电流焊接而定，一般来说焊接电流大，预焊电流相应地加大。

4、焊接时间（wt）：指第二个脉冲的宽度，总时长为1—30ms，根据具体焊接效果来选择焊接时间，通常选择10—20ms。

5、焊接电流（wi）：指第二个脉冲的高度，其设定范围为0—99，通常选择50左右试机，其大小调节应根据实际焊接效果而定。

6、状态（state）：形象地显示出光电开关与碰触开关工作时的开、关状态：左半部分显示“气动”时脚踏

开关工作状态，右半部分显示光电开关工作状态，当焊机处于放电状态时，此处两开关处于“闭合”状态。

7、切换（switch）：指开关显示状态切换。

8、清零（clear）：按此按键记数恢复初始状态：“0000”。

五、一般故障排除：

如下表：

序号	故障现象	产生原因	排除方法
1	开机lcd无显示	1. 5a保险管烧毁。 2. 输入电源故障。 3. 对比度调节灵敏度过高。	1. 更换相同规格保险管。 2. 检修电源线路。 3. 调节线路板上的可调电阻r2（103）。
2	开机lcd有显示，但焊接无反映	1. 10a保险管烧毁	1. 更换相同规格的保险管。
3	有电源指示，无焊接火花	1. 气压压力过小， 2. 焊接电流参数调的过小。 3. 焊针下端面与电池距离过大。 4. 焊接开关连线断开。 5. 光电开关损坏。 6. 光屏显示光电开关工作状态不跳动，主要是电源干扰导致。	1. 增大气压压力。 2. 增大焊接电流值。 3. 调整电池与焊针端面距离为3-4mm左右。 4. 按图(二、四)连接好此线。 5. 更换光电开关。 6. 关掉电源开关，重新打开。
4	焊接时容易打火，甚至烧焦电池外壳	1. 焊针压力偏小， 2. 焊针下端面粘有异物， 3. 焊接材料不对。 4. 焊接电流太大 5. 两焊针高度不在同一水平面上	1. 增加焊接压力。 2. 用小锉刀将焊针端面锉平整光滑。 3. 选择合适的焊接材料。 4. 减小焊接电流。 5. 将焊针头高度调整在同一水平面

