

天津点焊机_中频点焊机_中频逆变点焊机

产品名称	天津点焊机_中频点焊机_中频逆变点焊机
公司名称	豪精（天津）机械设备制造有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:豪精 型号:SMD 规格:电议
公司地址	天津市东丽区
联系电话	022-60920385 15822711163

产品详情

中频逆变点焊机性能特点及优势：

- 1、二次焊接回路中流过的电流是直流的，因此由于深入焊接工件中不同的浸深而产生的二次回路中的感抗对焊接电流的影响大大减小。
- 2、三相平衡负载，减少对供电系统功率要求，功率因素接近1，无电感分量，无须调整功率因素。
- 3、消除对供电电源的污染，是绿色的焊接，不必单独提供电源可以和机器人焊接工装控制系统在一起使用。
- 4、减少电源消耗，节能降耗，还减少电缆的需要和花费及大量的维护成本。
- 5、焊接变压器的质量大大减轻，轻便快捷，只有交流变压器的质量和体积的1/3，适用于机器人焊接系统。
- 6、提高热量输入效率，焊接变压器输出的是直流电压，没有电感的烦扰，纯粹的直流没有过零的缺点，热量的效率大大提高
- 7、智能型数字全闭环控制，焊接控制电流更精确，调整精度和监视精度比ac系统高20倍。可以对逆变器和变压器进行保护。
- 8、增加焊接工艺的稳定性，直流焊接的工艺性友好，焊接参数的可适应范围宽，次级电流可以真正保持恒流，比交流要有更广泛使用的前景。
- 9、数字化控制更加提高电流控制和测量精度，焊接时间精度为毫秒，可以对焊接的时间任意控制。
- 10、适合于焊接铝和镀锌金属等材料的焊接。

负载，减少对供电系统功率要求，功率因素接近无电感分量，无须调整功率因素。

系统功能介绍

嵌入cwx.plc平台功能，客户可对简单程序进行梯形图编辑大大降低专用设备的成本。配套ex-pcv2.x操作软件,支持modbus通讯协议(rs232或rs485)。最大可管理64k焊点数据进行分析及打印。

操作可选择hmi（台达/hitech等品牌）或pcv2.0进行操作。可管理最大255台系统。

配备有专家参数功能及操作员教导系统，专利系统操作得心应手。

采用宽电压工作模式ac220-440v，最大工作频率8khz。

最大电流逐个脉冲检测、单向磁化保护、分散及总线最大电流保护，取保控制器长寿命。

采用smd工艺，模块化设计，流线型外观、主件水冷工作。

焊接可选择恒流/恒压/恒功率焊接模式，同具备点焊/系列点、对焊/t焊、缝焊1t、缝焊3t等工作模式。

可编程扩展输出信号给电磁阀，plc或机器人连接用。

平压力、阶梯压力和马鞍形压力均可输出，

完全数字化编程电极焊接计数功能电极焊接计数自动报警，提示修磨电极或电极的更换。

技术参数

项目 smd-60 smd-80

电

源 额定电压 交流380v，3 ， 50/60hz

开关规格 600v, 250a 600v, 300a

保险丝规格 250a 300a

额定容量（kva） 180 250

负载持续率（%） 50

次级空载电压（v） 11.9 ~ 13.9

次级最大短路电流（ka） 60 80

电极有效工作行程 (mm) 80

电极臂间距 (mm) 300

电极臂伸出长度 (mm) 460

最大电极压力 (n) 7300 - 12000

压缩空气压力 (mpa) 0.6

冷

却

水水压 1.5 ~ 3kg · f/cm²

水流量 (l/min) 60 60

水温(0c) 进水口处低于20

电阻率(k .cm³) >5

标准焊接厚度m.s (mm) 6.5+6.5 8.0+8.0

外形尺寸 (长x宽x高) (mm) 1225x860x1700