

双缸中频逆变点焊机

产品名称	双缸中频逆变点焊机
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 库存:充足
公司地址	天津市东丽区
联系电话	022-60920385 15822711163

产品详情

整机技术性能：本机器在使用过程中，不受电网电压不平稳的影响。焊接能力为：碳钢8+8以上，不锈钢5+5以上，铝合金4+4以上的焊接强度。smd系列点焊机均不需要更换电容。本机需具备焊接电流上下限功能，确保每个焊接点的焊接电流稳定一致，焊接电流波动变化3%以内，保证焊接质量可靠。以及具备电极焊接计数功能可以记忆生产的产品数量及电极修磨货更换报警。

中频逆变焊接变压器

----焊接变压器

本套设备使用中频逆变变压器，可精确地协同工作和完全的能效转化，保证合适的能量输出和最好的焊接质量。

----输出导电汇流排

采用日本锻造红铜软板作为输出汇流排，与整流机构接口采用铆接工艺，具有频繁震动情况下接头不松动的特点.输出端结构和尺寸设计优良，具有较小的损耗。

中频焊接控制系统部件描述

采用中频逆变控制器，可以通过更高频率的电流调整实现焊接质量的改善，通过电流和时间的调整减少焊接飞溅。具有焊接过程模式分段设定和存储功能。

- 1.具有焊接/检测，手动/自动功能切换和急停。
- 2.焊接功能键可实现加压、焊接、复位三功能的连续动作。
- 3.试验功能键可实现除焊接动作之外的所有连续动作，用于设备开机时的功能检测。

- 4.手动功能键可实现加压、焊接、复位动作的单独动作。
- 5.自动功能键可实现连续动作。
- 6.急停功能键可在意外情况下对设备的紧急停机。
- 7.操作面板设有人机界面，焊接电流的设置可以在人机界面中完成，人机还带有故障位置显示。
- 8.可存储8组焊接规范程序供用户使用。
- 9.可连续循环执行多规范焊接，圆满的解决了连续焊接时，同一工件上不同位置的焊点的分流问题，省去人为繁琐地切换焊接规范的工作。
- 10.技术功能：具有技术功能，可以对焊接次数进行统计。使用此功能，可提高工作效率。
- 11..故障诊断和自动保护功能：在工作过程中，控制器如检测到情况异常，会报警。

焊机本体

- 1.采取升降增压滑座双层气缸确保设备焊接加压稳定。
- 2.焊接时，作用在工件上的稳定压力是焊接强度、气密性、外观等最重要的因素之一。
- 3.本机构由增压气缸、及相关安装座连接件组成。
- 4.为确保气缸的压力能够充分传递到工件上，和气缸连接的滑座采用可调线轨制造，既有非常好的加压随动性，也具备很长的使用寿命。
- 5.加压机构的设备除了让气缸的力量充分地传递到工件上，还必须对焊接压力设有补偿的功能，因为气缸的微小变化也会造成压力的改变，滑座设计上带有一组自动补偿焊接压力的装置，确保作用与工件上的焊接压力恒定。
- 6.焊接压力带有独立的加压设定，为双层气缸，保证有锻压力。
- 7.加压气功的上升和加压速度，设备带有节流阀调节。
- 8.对气压稳定，带有储气装置和压力检测。
- 9.加压滑座采用集中加油润滑设计，方便维护。

主体机架

采用厚钢板折弯\焊接\回火处理，再上五面体加工中心一次装夹加工安装面及安装孔，保证装配精度。

加压机构

加压机构由压力输入检测机构、储气罐、电磁开关、气缸组成。

冷却机构

机构含入水口、水流检测开关、上下电极内循环冷却回路。另选配一台工业制冷机。