

# 电子产品铜片铜线焊接当然选用中频点焊机

产品名称	电子产品铜片铜线焊接当然选用中频点焊机
公司名称	广州蓝能电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:逆变 频段:中频
公司地址	广州市海珠区昌岗中路信和广场之二801
联系电话	86-02034154005 15218881014

## 产品详情

我公司针对多股线和铜焊接传统的人工锡焊,出现虚焊、假焊现象专门研发出一种新产品,通过电流经过产热把多股线和铜表面熔在一起,完全解决了虚焊、假焊现象。采取中频逆变直流点焊电源,气动带弹簧缓冲机头,根据不同客户设置不同工资治具,公司研发的多股线铜点焊机控制精确,操作简单,采取恒流、恒压、恒功率、定脉宽等控制模式。时间调节分辨率高达0.25ms(4khz逆变频率)。

### 产品规格：

型号	jyd-01l	jyd-02l	jyd-03	jyd-04al	jyd-06al/at	jyd-10al/at
	jyd-01l	jyd-02al	jyd-03al	jyd-04lb		
输入电压	220v/380v	220v/380v	220v/380v	380v	380v	380v
额定功率kva	4	6	10	12	16	25
最大输出电流 (dca)	1000	2000	3000	4000	6000	10000
负载持续率%	20	20	20	10	10	10
逆变频率khz	4/8	4/8	4/8	4/8	1	1
焊接循环段	11	11	11	11	11	11
焊接脉冲数	3	3	3	3	3	3
缓升缓降	有	有	有	有	有	有
焊接规范数	20组	20组	20组	20组	20组	20组
控制方式	定电流、电压、脉宽	定电流、电压、脉宽	定电流、电压、脉宽	定电流、电压、脉宽	定电流、电压、脉宽	定电流、电压、脉宽

### 中频逆变直流电阻焊机焊接产品特点；

焊接产品特点	
减少虚焊	有自动网压补偿功能，极大的减少虚焊和炸火现象。

减少对工件的损耗	焊接时间短，电流通过焊点的通电时间“几个毫秒——几十毫秒”，产生的热能不会传递到焊点的周围，减少了对工件或工件周边的损耗。
焊点好	焊点小，焊接牢固，氧化小，不发黑

## 我们的优势

### 1、我司具有国内企业所不具备的焊接工艺技术；

我公司研发总工程师、总经理曹彪是压力焊（电阻焊）专业第一个博士，现任华南理工大学博士生导师、教授，压力焊学术委员会副主任。曹彪老师拥有30多年的压力焊研究，对材料和焊接工艺有着非常深度的理解，完全有可能助你找到最佳的焊接解决方案；

选择和我们合作，你不仅仅是购买了我们的焊接设备，你更加有了一个焊接工艺专家团队为你提供一流的焊接技术指导。焊接是设备+工艺+服务！

### 2、

中频逆变直流电阻焊机对设备性能稳定性要求非常高（国内少数几家可以做到），我司品牌遥遥领先国内同类产品，完全可达到国外同类设备技术。

### 3

#### 、企业

规模大，是国

内最大的中频逆变直流电阻

焊机（高频逆变直流电阻焊机厂家）制造厂家。

拥有自己的生产工厂和研发室。小功率逆变直流电阻焊机（输出电流20000a以内）占有大部分市场份额。是中国第一家生产液晶显示中频逆变直流电阻焊机厂家。

### 4、售后服务好

，公司有接近20个研发及工艺工程师，对售后服务能作出及时处理。我们的宗旨是不仅仅提供一流的设备，更需要提供一流的工艺技术支持和快速响应的售后服务。

### 5、我司2012年7月被评为高新技术企业。公司技术研发能力强。

www.cn-ln.net 中国最领先的电阻焊焊接技术

多股线铜点焊机图：

焊接实例：

## 工件样品焊接

广州蓝能电子科技有限公司在工厂内备有多种功率的精密逆变电阻焊机（碰焊机）、热压焊机、缝焊机，并且有几百种适合不同产品的夹具（还可根据产品设计夹具），无论贵司有任何产品存在焊接难点问题，广州蓝能电子都诚恳的欢迎您来我司（或将工件寄到我司）焊接打样，我们工程师30年的“电阻焊研究”和对焊接工艺的深度理解，完全有可能助你找到最佳的焊接解决方案。

联系人：邓工15218881014

联络电话：020-34398100

传真电话：020-34398100

邮箱地址: 845167685@qq.com

网址：www.cn-ln.net

[www.gzbe.net](http://www.gzbe.net)

工厂地址：广州市经济技术开发区青年路沙湾二街13、15号留学人员创业园3号楼501-510室

上班时间：08:00——18:00（周一至周五）

本产品的品牌是GBD，型号是逆变，频段是中频，控制方式是自动，焊接方式是压力式，驱动形式是脚踏，动力形式是高周波，焊接原理是对焊，作用对象是金属，作用原理是逆变，电流是直流，用途是焊接，样式是台式，加工精度是精密，额定容量是25（KVA），最大焊接厚度是0.1~（mm），规格是460\*222\*345