

振动磨擦机(台湾碧山浙南分公司)

产品名称	振动磨擦机(台湾碧山浙南分公司)
公司名称	台州玉山机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:台湾碧山 型号:BVW-10h
公司地址	台州市黄岩区南城街道方山下村
联系电话	13566815385

产品详情

机器特点：

bvw-10 / bvw-10h

振动摩擦焊接机较之以前同类产品增加了以下特点：

改进的外形设计]增大了前门开口尺寸以方便焊接工件的取放

人机界面操作方便了操作参数的设置，具中英文或其它语言模式

配备精密比例伺服阀液压系统,控压控速精准

噪音降低到85分贝

功率增大，驱动重量范围更大，更重

带有深度焊接模式

数值设定四段焊接控制，准确方便

能配合各厂牌模具固定孔位

其它特点：

维护简单。灵活的机电式振动头仅带有一个可移动部份并且没有需要润滑或产生磨损的轴承面

带有反馈回路的数字式振幅设置，确保整个焊接过程中的稳定的振幅补偿，达到完美一致的焊接效果

自动频率追踪回路为模具的承重范围提供了最大的灵活性(5-41/5-54kg)

液压提升/夹紧系统可以数值化控制工作台的上'升速度和施加在焊接工件上的夹持力

自动隔音安全门(机器前部)确保操作人员的安全，并可选配安全光栅座双重安全措施

功率源被放置在一个标准安全防振及通风的电气控制箱中

上、下油压缸设有终段缓冲行程，使工作台的最大升降速度可以达到250mm/秒的快速升降

通过带有安全保护的后门可以便捷的进行维护与保养

在产品结构的设计上充分考虑到操作舒适度的要求

设备内部工作灯增强了工作区域的能见度

双油压缸设计，侧置的油压系统使得本机能适用在向上及向下伸出量，使本机得到最高适用性

标准设备：

设备框架 带有五个橡胶支撑座(高度可调)的钢结构焊接框架，既可以保持设备的水平，又可以吸收焊接时设备产生的振动。

振动头架 振动头及其组件被固定在硬质钢结构焊接框架内，框架内主要的装配面都经过精密加工

振动头 设备上振动头的电磁工作原理是特殊的电磁驱动弹簧共振的一项专业技术，其使得振动头以线性方式工作。振动头包括一套钢架和四组悬挂在振动头架上的悬臂弹簧，弹簧下方为自由端，装设上模板及上模，安装在振动头架中的电磁线圈直接按共振频率吸放作用在机械悬臂上之工系钢片组，从而产生一个峰值到峰值的从0到1.8毫米的往复位移，共振频率为210-250hz。当电磁线圈中没有电流的时候，弹簧将振动头拉回原位。达到定位的功能。

隔音机壳 隔音机壳内四壁、底部和顶部都铺有特殊吸音材料。在机壳前部装有隔音板的自动垂直滑门。为保证操作人员的安全，滑门在启动开关被释放时会自动返回。门的导向系统由轴承和钢结构部件组成，特殊的设计和选材使之移动起来平滑、稳定，隔音效果佳。

滑门驱动装置 滑门驱动装置主要由两个部件组成，装在门两侧的轴承和气缸。

控制器 mitsubishi fx2n控制器提供所有需要的控制和功能。所有用于设置焊接参数和系统功能的控制和指示装置都安装在控制箱的面板上。

操作工序 操作人员将待焊接工件放置妥当后，按下启动开关，焊接程序即自动依序进行。

* 滑门关闭。

* 工作台移到焊接位置并施加压力。

* 焊接并保持压力。

* 工作台回到原位。

* 滑门开启。

* 操作员卸下工件。完成-工作循环

电气参数

输出频率 200hz ~ 250hz自动调频

控制器	mitsubishi fx2n可编程器或同级品
电源	480v交流电，25安培，15kva ，三相，50/60hz

性能参数

驱动板模具承重	bvw-10 18 ~ 41kg bvw-10h 25 ~ 54kg
最大夹持力	22.2千牛顿(5000 lb)
振幅范围	0 ~ 1.8mm
工作台升降速度	高250mm/秒；低188mm/秒
单循环时间	5秒，最大冲程508mm，200 (不焊接)

主要组件

振动头	美国原装进口
功率源	美国原装进口
plc	mitsubishi
人机界面	fuji
气动原件	mac或smc或同级品
液压系统	台制系统，重要组件，欧美 日产
继电器	omron

本产品的类型是惯性摩擦焊机，品牌是台湾碧山，型号是BVW-10h，电流是交流，用途是焊接，产品别名是线性振动磨擦熔接机，作用对象是塑料，作用原理是脉冲