

# 低压电器点焊机、 冷凝器焊接专机、 直流焊机

产品名称	低压电器点焊机、 冷凝器焊接专机、 直流焊机
公司名称	苏州市信华焊接机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 型号:WL-Z-150KVA 频段:中频
公司地址	苏州市相城区北桥街道希望工业园希望大道3号
联系电话	65994659 13914021795

## 产品详情

### 中频点焊机

中频点焊机，新型电阻焊机。最新型中频点焊机，由触摸屏实现一屏操控，显示器能够显示每次焊接的焊接电流，并且能及时的显示故障及错误警告。

#### 发展原因

- 1、作为新型能源设备弧焊逆变电源的成功应用必然扩大到电阻焊领域。
- 2、绝缘栅极晶闸管igbt的成熟应用。
- 3、智能化模块（igbt）新产品不断推出和快恢复整流二极管（shottky barer diode）。
- 4、强大的智能保护功能，过流、过载、过温。

#### 与普通电阻焊机的对比

普通电阻焊焊接长期困扰的问题:

焊接质量的不稳定。

焊接过程中飞溅。

焊接质量缺乏有效数据监控。

电极的过度磨损。

功率因素低，增设大量的电容补偿柜来提高功率因素。

过高的能源费用。

交流焊接二次输出强大磁场对人体健康的影响。

焊接面临的挑战高强度钢板。

镀锌钢板,多层钢板的焊接工艺。

铝合金钢板材料的逐渐应用。

焊接机器人自动化柔性生产线的广泛使用。

不断降低能源成本,质量成本,维修成本的需要。

## 新技术介绍

- 1、采用数字中频焊接控制器,焊接质量可有效受控。
- 2、焊接过程飞溅大大减少，提高焊接质量及净化焊接环境。
- 3、可搭配悬挂焊机、采用一体化焊钳。
- 4、强大的焊接功能，提供焊接质量分析数据与监控
- 5、一体化模块化设计，焊接控制系统的性能稳定、可靠性高,焊接故障率低。
- 6、电极压力使用降低、大大提高电极寿命。
- 7、采用三相平衡负载及中频焊接技术、无需增设电容补偿柜。
- 8、数字中频焊接,节能30%以上，大大降低能源成本。
- 9、焊接参数进行精确控制(1ms)可以对，多层的钢板/变厚度比钢板/高强度钢板/铝合金进行完美的焊接。
- 10、焊接变压器的超小体积和重量,满足了机器人及一体化焊钳的应用。
- 11、hmi控制、人性化的操作编程软件，方便快捷。

## 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。

系统电气规格表	输入电压	单相或三相220v或380v +-15%
	功耗（空载）	低于200w
	允许瞬时停电	小于20ms
	耐电压	ac1000v-10ma 1分钟(信号与地间)
	绝缘阻抗	dc500v-约10m （信号与地间）
系统环境条件	极限参数	操作温度 0~50 ，不结露
		保存温度 -20~60
		环境温度 20~85%（无凝露）
		耐振动 10~25hz(x,y,z方向各30分钟2g)
		抗干扰 电压噪声：1000vp-p、脉宽1us、一分钟
		周围空气 无腐蚀性气体
	特殊功能模块	rs485扩展
	中频点焊机特点	

中频逆变式点凸焊机是一套先进的焊接设备。

### 最新款中频点焊机机型(1张)

应用广泛，焊接变压器体积小而输出能量大。应用于汽车工业中之一体式变压器速焊钳更见其优越处。而其优越性能乃因其焊接变压器频率由现时之市电50/60hz提升至1000hz，极大地减少了铁芯材料的重量，再加上变压器次级回路中的整流二极管把电能转为直流电源供给焊接使用。这样可以大大的改善次级回路感应系数值,这是一个引致能量损失的重要因素,在直流焊接回路中几乎是可以不予考虑的，从而将生产成本降至最低。与普通交流电阻焊机比较具有以下优点：

节省能量：同使用低频比较可减少电能的消耗，同等重量之变压器可输出更多能量，可方便地与大型自动焊钳配套使用。适用于焊接厚的工件和高传导性的金属。如铝和所有镀锌钢板等。一般说来，体积小、重量轻的系统可加速移动，缩短工作周期，是焊接机器/自动机械最好的配套方案。

在半自动装置中一个中频焊接变压器可以取代许多低频变压器，减少二次回路并联的情况。

如果一体式手动焊钳因需要重量超过80至90公斤，也适合选配此种变压器。例如：小批量的小轿车/客货两用车的生产及小规模试验性的机器设备的制造。

改善功率因数，降低生产成本。

在张开面积很大的二次回路中可减少干扰：焊接电流为直流，当二次绕组中有感应/具磁性的材料时，不会影响焊接。

使供电设备的负载平衡：中频逆变式点凸焊机采用三相电源并可储存能量。

对电网的波动及压降的适应性更强：能量有一部分被逆变器储存再供给负载，取代了直接从电网给负载供电的方式。

更为精确、快速的电流控制:与低频系统相比能更多、更准确的分析参数。

更快达至设定电流：中频在调节焊接电流时可比传统技术快20倍。

过程更为可靠：大部分应用阻焊的金属采用直流焊接效果会更好。

中频系统通常较传统技术更为可靠，可以避免导致基于可控硅系统损坏的一些损害。

减少操作成本，包括节省每点焊接能量及缩短焊接周期。

### 中频逆变式点凸焊机技术数据

项目	wl-sn-300kva	wl-sn-400kva
电	额定电压	交流380v, 3, 50/60hz
源		
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	水压	1.5 ~ 3kg · f/cm <sup>2</sup>
水		
水流量 (l/min)	60	60
水温(0c)	进水口处低于20	
电阻率(kΩ·cm)	>5	

标准焊接厚度m.s 6.5+6.5  
( mm)

8.0+8.0

外形尺寸 (长x宽 1225x860x1700  
x高) ( mm)

本产品的类型是节能钎焊机，型号是WL-Z-150KVA，频段是中频，品牌是信华，动力形式是高周波，产品别名是点焊机，电流是直流，用途是焊接，作用对象是金属，工作电压是380，工作温度是30，工作频率是1000HZ，焊接厚度是4+4，焊料是根据被焊产品而定，加工定制是是