

# 网络滤波器模组自动点焊机 焊接电源

产品名称	网络滤波器模组自动点焊机 焊接电源
公司名称	苏州精源焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:JYD-01QBX 频段:高频
公司地址	苏州市吴中区木渎镇金枫路216号（东创科技园C号楼601室）
联系电话	15906208211

## 产品详情

本产品主要针对线圈（电感）的自动化焊接，机构采用三维平台，具有定位准确、重复精度高，电源采用逆变直流焊接电源，放电稳定，焊点美观，牢靠。本机型广泛应用于贴片电感器、贴片电子变压器、高频通讯元件、感应式智能ic卡、微型讯响器、钟表线圈、厚膜电路、模块等各种带小线圈电子元器件的生产制造。

网络变压器模块市场需求量非常大，提高生产效率的主要瓶颈是，变压器绕组的漆包线焊接到输入输出引脚上。传统工艺属于典型的劳动密集型作业，人为不确定因素很大。浸锡时焊点大，容易造成短路，业务量较大的厂家通常把这部分工作外发到别的厂里完成，这样就存在更多不可控因素，如生产质量、交货期、数量、产品安全等，同时增加了很多本可以避免的费用，如运输费用，材料半成品的损耗费用，产品跟踪的管理费用、半成品库存量大增的资金积压费用。如果用网络变压器自动点焊机这些问题可以得到很好的解决，变压器绕组绕好线后直接用简易夹具卡好漆包线，卡线速度是缠线到端子引脚速度的数倍，用机器自动点焊，焊接完成后多余的漆包线自动断落，不存在短路的问题，也将人为因素降到最低水平，库存的半成品数量降可到非常低，产品质量、交货期限、交货数量完全可以控制，产品生产管理变得非常简便。该机器由逆变高精密漆包线点焊机和一维自动化平台构成，自动化由plc控制，伺服马达提供快速准确的位移，人机界面便于更改机种灵活编程，焊接平均速度为每点0.25秒。焊接电源可选择15组能量输出，可适应单线、双线、多线，线径变化等不同能量需要，实现焊接质量的一致性、稳定性、可靠性。焊点为漆包线的铜材与端子的铜材直接熔接，具有更宽的温度适应性。该工艺非常成熟，已帮多家知名企业导入生产。网络变压器模块自动点焊机适用于网络滤波器(tnc)绕组漆包线与pin脚焊接,网络滤波器绕组漆包线与pcb焊接,网络接口pin脚与pcb焊接,贴片电感焊接

型号	jyd-011/01al	jyd-021/02al	jyd-03/03al	jyd-041b	jyd-06al/at	jyd-10al/
输入电压(v)	220v/3 ~ 380v	220v/3 ~ 380v	220v/3 ~ 380v	3 ~ 380v	3 ~ 380v	3 ~ 380v
额定功率(kva)	4	6	10	12	16	25
最大输出电流(d)	1000	2000	3000	4000	6000	10000

ca)						
负载持续率(%)	20	20	20	10	10	10
逆变频率(khz)	25/8/4	25/8/4	25/8/4	8/4/1	1	1
焊接循环时段	11	11	11	11	11	11
焊接脉冲数	3	3	3	3	3	3
电流缓升缓降控制	有	有	有	有	有	有
存储焊接规范数	20组	20组	20组	20组	20组	20组
外形尺寸(mm)(l *b*h)	435*185*320	435*185*320	435*185*320	460*400*300	460*222*345	460*222*345
					385*200*300	385*200*300
重量(kg)	18	20.5	22	33	23.5	26
	19	22	24		26.5	30

本产品的品牌是精源，型号是JYD-01QBX，频段是高频，控制方式是自动，焊接方式是压力式，驱动形式是自动，动力形式是高周波，焊接原理是点焊，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4（KVA），最大焊接厚度是0.3（mm）