

双脉冲点焊机 自动 压力式

产品名称	双脉冲点焊机 自动 压力式
公司名称	深圳市凯斯莱焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	频段: 控制方式:自动 焊接方式:压力式
公司地址	深圳市龙华新区油松水斗老围村村南工业区A1栋2楼01号
联系电话	86 755 28108376/28108377 13924679112

产品详情

一、性能及特点：1、焊接内部有设置两套不同的控制电路防止外界电压波动对焊机的干扰保护，在恶劣的电网下确保焊机正常工作。
2、控制系统即插用设计，有故障时只要拔出控制盒更换即可，一般维修人员即可维护。
3、精密的气动控制，操作更方便，充分提高生产力。
4、精密的焊头设计坐标可调节且压力缓冲设计，焊接更精确，美观。
5、焊机设有自动化设置，可连续点焊，且快慢可调。二、精密的控制系统 1、采用微电脑程序控制，提高焊接质量。焊接时采用双脉冲焊接，第一脉冲是（预焊）消除杂物，清除火花现象，第二伸脉冲焊接，焊接更稳定。2、焊接能量采用数码显示，e，eporom储存记忆功能。3、焊机内微型电脑长期高数扫描输入电压，电源一波动，便立即计算补偿资料，改变焊接能量，使焊接不因电压不稳定而出现假焊或炸火现象，更适合电压不稳定下使用。4、自动报警及切断系统，如焊机过热及损坏，会自动响起警号，同进切断焊接电路，以防止故障进一步恶化及提醒修理。本设备适宜：
镍带、铝镍复合带、钢壳电池搭片焊接、动力电池厚片焊接、铜线、铜片焊接
其中镍带焊接拉力可达6公斤以上 铝镍带焊接拉力可达4~5公斤以上

本产品的频段是交流，控制方式是自动，焊接方式是压力式，驱动形式是气动，动力形式是交流，焊接原理是对焊，作用对象是金属，作用原理是脉冲，电流是交流，用途是焊接，样式是便携式，加工精度是精密，额定容量是6（KVA），最大焊接厚度是0.2（mm），是否提供加工定制是是