

广州豪精电阻点焊机

产品名称	广州豪精电阻点焊机
公司名称	广州豪精机械设备有限公司
价格	99.00/台
规格参数	品牌:豪精 PLC:西门子 电池阀:SMC
公司地址	广东省广州增城市新塘镇塘美村竹林街6号
联系电话	020-32169699 13929531507

产品详情

地址：广东省广州增城市新塘镇塘美村竹林街6号

广州公司电话：13929531507.

传真：020-32169699

E-m13929531507@163.com

广州豪精机械设备有限公司成立于1999年，是一家及焊接设备制造、模具设计、机密机械加工为一体的现代化多向型企业。随着公司规模不断扩大，于2001年专门设立了豪精机电有限公司焊机制造部，本部

门是中频焊机、交流电阻点凸焊机、储能焊机、三相次极整流焊机、螺柱焊机、缝焊机、对焊机以及各种焊接设备的生产。

本着“制造专业焊接设备，振兴民族产业”的宗旨，秉承德国技术，顺应节能、环保潮流，拥有多名业内资深人士及工程师、技术人员、工艺工程，集研究、开发、设计制造及销售为一体的专业生产商，以丰富的经验和专业知识为客户提供先进的焊接工艺及焊接设备。

公司产品已广泛用于汽车制造、不锈钢制品、家用电器、机箱、机柜、低压电器、网线制造、制冷、金属五金、铁管家俱等领域。尤其在铝制品、不锈钢、玻璃盖、航空航天行业享有盛誉。

依靠在技术领域的不断创新及发展，始终为客户提供高性价比的产品，是豪精人永远不变的追求。经过近十年的发展，公司已成长为具备行业较强实力的多向型企业。公司厂房面积10000m²

立足现在，展望未来，公司做了长远的站略规划，正在向集团型方向发展，通过与国外优秀企业的交流与合作，不断引进国外先进的技术及设备，使公司向规模化、产业化、国际化方向发展。

中频逆变电阻焊机的优势

1.中频逆变焊机的原理：先将电网三相50Hz电整流为高电压直流，再通过功率逆变器将直流转换为1000Hz高电压方波，然后经中频变压器将低电压送至电极。逆变频率越高，焊接变压器尺寸及重量越小。

2.中频逆变焊机的优点：

2.1 三相平衡：a)对电网而言，中频逆变焊机是三相平衡的非感性负载，没有单相交流焊接对电网的冲击，减少了供电系统的要求。b)三相均衡输入，参数稳定。

2.2 节能降耗：a)中频变压器体积小，重量轻（重量相对于工频交流变压器减少60%），耗材少，节约空间，便于安装操作，提高生产效率，减少工作强度。b)实验证明与50Hz常规点焊机相比，中频直流系统只需50%能量就能得到同样大小的焊点。c)中频焊接是直流电流，焊接电流大小不受次级包围面积及深入的磁性物质影响，二次回路的感抗几乎为0，焊机影响回路感抗的因素对焊接电流没有影响。焊接电流不过零点点，焊接区温升快，热效率高（热量集中），焊接熔核较工频焊机有明显提高，功率因数高，节能效果好，中频焊接节能约20%~30%，大大减少基建投资。

2.3绿色环保：中频焊接是直流焊接，功率因数接近于1，因此它是洁净的焊接，没有工频电源控制回路的晶闸管调压造成的谐波对电网的干扰，不会对电网产生污染，并可减少电磁辐射对人身的影响，有绿色电源之称，符合供电系统的要求。

2.4 焊接质量：a)焊接电流控制精度大大提高，频率为1000Hz的中频焊机比传统的50Hz工频交流焊机其控制精度要快20倍，响应时间为1ms（1/1000秒），电流能够更快地达到设定值，能更多、更准确地分析参数。b)1000Hz的频率，1ms的控制精度，使焊接规范选择范围大大提高，因此能适应各种精密焊接的需要和一些特殊应用。c)对于镀锌板和普通多层板的焊接，其焊接质量远高于工频焊机的焊接质量。d)中频焊机的电流波形几乎是连续的，工艺性稳定，而工频的电流波形明显为断续，所以中频焊机输出的电流密度大，热量集中，能量高，焊接时间可缩短15%。

e)没有明显的峰值电流和飞溅，缩短了焊接时间，电极使用寿命长（电极寿命增加30~50%）。

f)中频变压器经次级整流后，消除感抗、动态调整的速度快。g)由于频率高达1000Hz，二次电流输出能力强，波形平直，熔核尺寸稳定的范围扩大，且焊接初级阶段电流呈自然递增，焊点表面质量好。

2.5 焊接应用：a)适用多种材料的焊接，如铝合金以及铝等导热快、焊接性差的材料也可焊接。b)中频点焊具有焊接电流波形的硬特性，直流极性的效果和良好的热效率，电流焊接热效率比交流点焊高，并且可以用低电流焊接，因此，中频点焊具有焊接钢、带镀层钢板、不锈钢、铝及对异种导热材料进行组合焊接的特性（例如铝和钢的点焊）。c)焊接效率提高，尤其在一些高速缝焊中的应用。d)中频焊接的规范调节范围扩大了3~4倍，这对焊接参数选择范围很小的镀锌钢板点焊来说是较好的设备解决方案。e)铝合金、铜合金的高导热性要求短时高能量输入才能达到焊接温度，如果仍采用工频交流控制电源赫然已经不能满足性能要求，而这些要求正是中频逆变焊接的优势所在