

台湾轮焊机台湾碰焊机台湾点焊机台湾自动化机器台湾机器

产品名称	台湾轮焊机台湾碰焊机台湾点焊机台湾自动化机器台湾机器
公司名称	东莞宏胜机电设备厂
价格	.00/个
规格参数	类型:交流滚焊机 品牌:宏胜 型号:hs
公司地址	中国 广东 东莞市 东莞市寮步镇井巷管理区
联系电话	0769 38904708 82872797

产品详情

类型	交流滚焊机	品牌	宏胜
型号	hs	产品别名	空压式轮焊机
电流	交流	驱动形式	气动
动力形式	液压	用途	焊接
焊接形式	滚焊	作用对象	金属
成形时间	1 (min/根)	焊接直径	10 (mm)
焊接能力	0.5-10mm	焊接速度	可调
焊接压力	可调		

- 1.焊接外观：极少有热变形和氧化现象，可免除后续流程的加工。
- 2.稳定性：溶接强度的误差少，符合jis规格、车辆规格等要求。
- 3.经济性：电击合金铜轮等消耗零件费用及使用的电费极省，营运成本低廉。
- 4.本机台工作物厚薄可任意调整选择，并可选择连续式放电及脉波式放电。
- 5.可以省掉焊接后的焊痕处理，少花很多时间在抛光作业及桩补泥等后续流程上。
- 6.使用工作物机动性大，开机即可启动使用，一般技术人员即可操作。
- 7.直结式气缸结构及电磁阀直结式的加压机构，配合无给油干式轴承，使摩擦阻力小，动作反应迅速，大幅提高单位打点速度，并可减少空气流动损失。
- 8.使用简单安全性高之高性能空压压缩组件在过滤及给油器之外部加装防爆壳，可预防油杯破裂时破片飞散，亦可保护从外部所受碰撞的冲击，油水杯能一起拆下，易于清洗保养，降压后，自动排水。
- 9.冷却管路采用3/8"的铜管强制冷却循环回路使变压器，主回路开关，电极之各冷却管路，能获得高冷却效果，并附有温升自动切断开关，以完全避免停水时变压器，scr烧毁之虞。
- 10.高导电性二次回路二次侧溶接电流回路，采用延压铜制成，密度高、电阻低、导电性良好。
- 11.坚韧稳固的机体结构，良好的适应性，减低加压行进时电极头的偏差，提高焊接质量，使机体的震动及冲击噪音降至最低。
- 12.机体内外部皆经板膜处理酸洗后经粉体涂装烤漆处理，使用寿命长。
- 13.安全稳固的足踏开关，启动轻巧，安装容易，启动电压dc12v可安心使用。
- 14.具备任意调整加压速度之上下个别调整器可分别调整加压行进时，单独上升或下降的速度及冲击力，藉以达到最良好的焊接质量和速度。
- 15.改善作业环境的集中排气方式集中排气的的设计方式，不仅降低排气音量

，更可减少油雾飞散，保持洁净的作业环境。（另装有将排气口装置屋外的排气口）10.上部绝缘，简单实用二次导体绝缘，采用上部绝缘方式，铁屑的附着，或下座按装焊控制具，容易发生之绝缘短路，可以避免，因此操作者能安心的在下部电极座附近，按装焊控制具。

11.全系列微电脑精密控制回路控制装置采用微电脑控制，控制精确，无惧于电源条件变动。12.导磁、导电性良好，电力损失少的变压器使用ei铁蕊，导磁效果佳，磁通路线阻力低、密合度高体积缩小得以缩减一、二次侧回路长度，低入力即可输出强大电流。13.一次侧主电流回路，采用s.c.r无接点开关主电流回路采用s.c.r无接点式开关，以增焊接之坚固性，避免接触不良，而发生之意外并节省维修费用，即使在最不良环境的情况下，仍能使焊接电流稳定通路，而获致良好的焊接功能。

1.直结式气缸结构及电磁阀直结式的加压机构，配合无给油干式轴承，使摩擦阻力小，动作反应迅速，大幅提高单位打点速度，并可减少空气流动损失。2.使用简单安全性高之高性能空压压缩组件在过滤及给油器之外部加装防爆壳，可预防油杯破裂时破片飞散，亦可保护从外部所受碰撞的冲击，油水杯能一起拆下，易于清洗保养，降压后，自动排水。3.冷却管路采用3/8”的铜管强制冷却循环回路使变压器，主回路开关，电极之各冷却管路，能获得高冷却效果，并附有温升自动切断开关，以完全避免停水时变压器，scr烧毁之虞。

4.高导电性二次回路二次侧溶接电流回路，采用延压铜制成，密度高、电阻低、导电性良好。5.坚韧稳固的机体结构坚固的机体结构，良好的适应性，减低加压行进时电极头的偏差，提高焊接质量，使机体的震动及冲击噪音降至最低。6.机体内外部皆经板膜处理酸洗后经粉体涂装烤漆处理，使用寿命长。

7.安全稳固的足踏开关坚固安全的足踏开关，启动轻巧，安装容易，启动电压dc12v可安心使用。8.具备任意调整加压速度之上下个别调整器可分别调整加压行进时，单独上升或下降的速度及冲击力，藉以达到最良好的焊接质量和速度。9.改善作业环境的集中排气方式集中排气的设计方式，不仅降低排气音量，更可减少油雾飞散，保持洁净的作业环境。（另装有将排气口装置屋外的排气口）10.上部绝缘，简单实用二次导体绝缘，采用上部绝缘方式，铁屑的附着，或下座按装焊控制具，容易发生之绝缘短路，可以避免，因此操作者能安心的在下部电极座附近，按装焊控制具。

11.全系列微电脑精密控制回路控制装置采用微电脑控制，控制精确，无惧于电源条件变动。12.导磁、导电性良好，电力损失少的变压器使用ei铁蕊，导磁效果佳，磁通路线阻力低、密合度高体积缩小得以缩减一、二次侧回路长度，低入力即可输出强大电流。13.一次侧主电流回路，采用s.c.r无接点开关主电流回路采用s.c.r无接点式开关，以增焊接之坚固性，避免接触不良，而发生之意外并节省维修费用，即使在最不良环境的情况下，仍能使焊接电流稳定通路，而获致良好的焊接功能。