

# 多股镀锌铜线与不锈钢怎么焊接？点焊机电阻焊工艺

产品名称	多股镀锌铜线与不锈钢怎么焊接？点焊机电阻焊工艺
公司名称	广州市精源电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:广州精源 型号:JYD系列 最大焊接厚度:0.1-40 ( mm )
公司地址	广州市萝岗区青年路沙湾二街13号楼508
联系电话	86-02082222862 15013003994

## 产品详情

我司多股镀锌铜线中频直流点焊机、碰焊机适合各种多股镀锌铜线或单股铜线与铜片、铜圈、不锈钢及其它金属片的焊接；镀银端子与镀锡铜片焊接；不锈钢片与不锈钢焊接；紫铜与黄铜焊接等；

中频直流电阻点焊机主要应用于：铜片和铜片点焊，铜片和电子线、导线点焊，铜片和铜棒点焊，铜片和铜端子点焊，不锈钢与不锈钢焊接及各种导电金属均可焊接，采用中频逆变直流点焊电源，气动点焊机头，并可以根据客户需求设计工装焊头等。我司铜点焊机控制精确、工艺适应性广且节能、高效、稳定、操作简便，能事先定电流、定电压、定功率、定脉宽、定温控制，时间调节分辨率高可达0.25ms（4kHz逆变频率），反馈控制的响应速度快，输出稳定性好。

焊机特点：

- 1、焊点外观美观，细小牢靠；
- 2、操作界面直观、简捷，控制精确。
- 3、设备体积小，便于放置和移动，耗能小。
- 4、相对于储能机和交流机，放电更精确，更稳定。
- 5、焊接过程稳定，无虚焊，假焊，生产效率提高。

设备参数：

型号				jyd-04lb	jyd-06al/at	jyd-10al/at
输入电压(v)				3 ~ 380v	3 ~ 380v	3 ~ 380v
额定功率(kva)				12	16	25
最大输出电流(dca)				4000	6000	10000
负载持续率(%)				10	10	10
逆变频率(khz)				4	1	1
焊接循环时段				11	11	11
焊接脉冲数				3	3	3
电流缓升缓降控制				有	有	有
存储焊接规范数				20组	20组	20组
外形尺寸(mm)(l*b*h)				460*400*300	460*222*345	460*222*345
					385*200*300	385*200*300
重量(kg)				33	23.5	26
					26.5	30

工件样品免费焊接：

广州精源电子设备有限公司在工厂内备有多种功率的精密逆变点焊机（碰焊机）、热压焊机、缝焊机，并且有几百种适合不同产品的夹具（还可根据产品设计夹具），无论贵司有任何产品存在焊接难点问题，都诚恳的欢迎您来我司（或将工件寄到我司）焊接打样，我们工程师30年的“电阻焊研究”和对焊接工艺的深刻理解，完全有可能助你找到最佳的焊接解决方案。

下图是部分焊接样品，材料为：多股镀锌铜线与不锈钢材料焊接，多股铜线表面与不锈钢完全熔接，焊点牢固。

多股铜线焊接在不锈钢凹槽内质量保证和售后服务1、优秀售后服务，公司总部在广州、苏州设有售后，对全国各地客户反馈问题可作出及时快捷的反应。2、所有产品全检测试合格后发货；我方负责把产品安全地运抵目的地。3、对设备维护及管理免费提供必要的产品方面技术培训，培训内容包括：设备调试；设备使用中的注意事项；设备使用维护的基本要求。4、所有出厂设备自交付日期起免费保修壹拾贰个月（人为损坏及不正当使用损坏收取材料成本费）。终身维护。设备价格网络上显示价格只供参考，实际价格根据焊接工件结构，金属材质，焊接工件线径大小、材质厚薄等选择合适的焊接电源、焊接机头以及相应工装治具，确定设备价格。在打样后的书面焊接方案中会详细向客户说明价格成本构成。

本产品的品牌是广州精源，型号是JYD系列，最大焊接厚度是0.1-40（mm），电流是直流，动力形式是

高周波，控制方式是自动，频段是高频，驱动形式是半自动，样式是台式，用途是焊接，作用原理是逆变，作用对象是金属，焊接方式是压力式，焊接原理是对焊，加工精度是精密，工作形式是点焊，额定容量是1-20