微电弧点焊机 微电弧等离子焊接机 自动点焊机

产品名称	微电弧点焊机 微电弧等离子焊接机 自动点焊机
公司名称	东莞市晶源精密焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:东莞晶源 型号:JY-WH-1 输入电压:380（V）
公司地址	广东省东莞市东城区柏洲边路88号
联系电话	86-76923117296 13549234016

产品详情

微电弧点焊机焊接电源的特点：a、具有直流及脉冲两种输出模式，具有较好的负载适应性。b、采用数字化信号处理器（dsp）作为控制核心，具有动态响应快、控制精度高、稳定性更高等优点。c、采用恒流控制方式，保证了稳定的焊接质量。d、逆变式拓扑提高了电源功率因数，电力状况变得稳定。e、具有电流值超限、过欠压、过热等故障诊断、保护与报警功能。f、通过液晶显示屏可方便对参数进行各种设定，具备32组参数储存功能，方便多种焊接品种使用。g、320x240 lcd显示，界面分辨率高，可同时显示多种内容。h、较强的外部通讯功能：焊接结束、故障、计数信号、rs-232数据通讯口（选配），便于自动焊使用。i、响应速度快。采用mosfet作为开关管，逆变频率为100khz，通电时间控制周期最高达到30μs。脉冲输出模式下，输出脉冲频率在10hz~300hz内连续可调，脉冲占空比在10%~90%范围内连续可调。微电弧放电：时间分辨率为10万分之一秒（10纳秒）直流电在10毫秒的超短时放电熔融、电极的加热与熔化；瞬间温度可达到3500℃冶金溶合；焊材经过等离子化，以冶金方式熔合到工件表扩散层形成向工件表面向下层扩散、渗透，实现高强度附着。与传统焊机的明显特征差别：特征1
低热输入，通过脉冲超短时放电，实现了前所未有的低热输入堆焊层。特征2
高强度附着，由于形成了强固的扩散层，加工后不会发生剥落，实现了具有高强度附着力的堆焊层。

焊机功能设置一、精密脉冲点焊；二、精密氩焊1、 极高的焊补精度由于本焊机输出电流、时间都得到精确控制，电流（2-50a，电流分辨率为0.1a）、时间（0.03-500ms时间分辨率为0.01μs）范围内可任意调节，2a小电流也可以稳定运行，因此即使0.1mm、0.2mm的焊丝也可以得到完美的焊接，达到激光焊补的焊补精度。2、极小的焊补冲击由于专利技术的采用，焊机的起弧电流、时间都比通用的氩焊降低数倍，克服了焊补过程中对工件的冲击，即使是对没有加工余量的工件的加工也可以进行修补。3、极小的热影响由于焊补电流、时间得到精确的控制、因而输入的能量可得到精确的控制，确保输入的能量仅够用于焊丝与工件之间的熔合。不会有过多的能量作用于工件，达到理想的修补效果。4、极高的结合度本机焊接时，焊材与基体达到冶金熔合。焊后的结合度极高。5、适用于不同部位的焊补a、平面部位的凹陷、孔、洞的焊补。b、细缝、沟槽。c、棱角、楞线、尖峰部位。d、沙眼及普通氩弧焊后周边的凹陷。e、补焊放电加工、渗氮及软氮化处理后的模具。6、在精密点焊领域应用特别广:a、电子变压器漆包线与端子焊接b、电磁阀漆包线与端子 c、扬声器漆包线与端子 d、电子表漆包线与端子 e、照明行业
f、线材行业。7、具有激光焊的精度，使用成本只是激光焊的20%。

主要适用于以下产品：ac、dc、s、av、端子，排插引线，广告灯，充电器引线，火牛引线，usb引线，接线端子引线，手机天线，莲花插头，香蕉插头，电容器引线等锡焊产品

本产品的品牌是东莞晶源，型号是JY-WH-1，输入电压是380（V），最大焊接厚度是0.8（mm），产品用途是主要适用于以下产品：AC、DC、S、AV、端子，排插引线，广告灯，充电器引线，火牛引线，USB引线，电流是直流，动力形式是逆变，负载持续率是100（%），功率是300（W），空载电压是220（V），控制方式是自动，冷却方式是水冷，频段是高频，频率是100kHz，驱动形式是自动，外形尺寸是300*500*600，样式是便携式，用途是电子变压器漆包线与端子焊接电磁阀漆包线与端子扬声器漆包线与端子电子表漆包线与端子，重量是25KG，作用原理是微电弧放电，作用对象是金属，焊接方式是压力式，焊接原理是冷焊，额定输入电流是50（A），额定输入电源容量是6000（KVA），调节级数是无限，电击臂伸出长度是10（mm），额定负载持续率是100，加工精度是0.8，规格是300*500*600