

# 精密卓上型台式高频逆变直流点焊机

|      |                                     |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 精密卓上型台式高频逆变直流点焊机                    |
| 公司名称 | 苏州科晟泰机械设备有限公司                       |
| 价格   | 20000.00/个                          |
| 规格参数 | 品牌:科晟泰<br>型号:3218<br>输入电压:380 ( V ) |
| 公司地址 | 苏州市吴中区浦庄平安路                         |
| 联系电话 | 0512-68180932 18118135239           |

## 产品详情

精密卓上型台式高频逆变直流点焊机厂家

国内技术最先进不锈钢点焊机厂家

不锈钢点焊机

不锈钢中频点焊机

不锈钢高频点焊机

不锈钢逆变直流点焊机

不锈钢点焊机价格

不锈钢点焊机原理

不锈钢点焊机厂家

不锈钢为什么要用中频点焊机？

点焊机焊接不锈钢外观怎么样？

去哪里找技术先进的不锈钢点焊机？

不锈钢焊接用什么电极材料最好?

采用中频直流点焊机焊接有以下优点：

- 1、热量集中，焊接效率高；放电时间可任意控制；
- 2、焊接牢固，承受拉力大，并且承受拉力一致性高；
- 3、压痕小，变形量小，并且压痕变形量比较一致。焊接美观。
- 4、直流输出，反馈相应快，焊接稳定，无虚焊！
- 5、三段加热设定，带电流缓升缓降功能，可有效解决“飞溅”。
- 6、可极大减少产品焊接不良率：因为具有电流失常、监控值超限、网压超限、过热等故障诊断与报警功能。

## 一、焊机描述

1khz、4khz、8khz逆变频率，控制精度高；

lcd显示直观，操作方便；

接口功能完善，配rs232通讯接口，适合各类专机配套；

恒流、恒压、恒功率、定脉宽等控制方式；

三段加热方式，电流缓升缓降控制；

设定参数上、下限监控；

产品型号齐全，适应面广。

## 二、焊机优势

- 1、具有控制精确、工艺适应性广且节能、高效、稳定、操作简便等诸多优点。
- 2、能事先定电流、定电压、定功率、定脉宽、定温控制。焊接电流保持稳定，避免受电网电压不稳的影响，大大减少虚焊。
- 3、逆变直流点焊电源设备时间调节分辨率最高可达0.25s（4khz逆变频率），反馈控制的响应速度快，输出稳定性好。
- 4、直流输出，加热集中，焊接时间缩短。焊接时间最低能够控制在0.25ms，对焊接时间任意控制。
- 5、设备体积小，非常轻巧，更节能。

使用环境注意事项：

- 1、避免在高温、高温度和振动冲击的场合使用；
- 2、避免金属粉尘和焊接飞溅进入机箱内；
- 3、不要在腐蚀性气氛或药物环境中保存与使用；
- 4、避免在高温源附近使用；

电阻焊接原理；

1、焊件组合后通过电极施加压力，利用电流通过接头的接触面及邻近区域产生的电阻热进行焊接的方法称为电阻焊。电阻焊包括电阻点焊、电阻凸焊、电阻缝焊和电阻对焊等，生产效率高、低成本、节省材料、易于自动化等特点，因此广泛应用于航空、航天、能源、电子、汽车、轻工等各工业部门，是重要的焊接工艺之一。

2、焊接影响电阻焊质量因素；

|              |   |
|--------------|---|
| 焊接电流的影响      | 电流对产热的影响比时间和压力两者都大。因此在焊接过程中，它是一个必须严格控制的参数。焊接电流太小，不能形成容核或者容核尺寸小，焊接点强度小；焊接电流太大，会引起焊接工件过热、飞溅、压痕过深等。                                |
| 焊接时间的影响      | 为了保证容核尺寸和焊点强度，焊接时间与焊接电流在一定范围内可以相互补充。为了获得一定强度的焊点，可以采用大电流和短时间（强条件，又称硬规范），也可以采用小电流和长时间（弱体条件，也称软规范）                                 |
| 电极压力的影响      | 电极压力对两电极间总电阻有明显的影晌。电极压力小，容易产生飞溅，随着电极压力的增大，总电阻减小。电极压力增大，而焊接电流保持不变时，不能补偿因总电阻减小引起的产热减少，因此，焊点强度随着焊接压力的增大而减小，解决的方法就是在增大压力的同时，增大焊接电流。 |
| 电极形状及材料性能的影响 | 由于电极的接触面积决定着电流密度，电极材料的电阻率和热导率关系着热量的产生和散失，因此，电极的形状和材料对熔核的形成有显著影响。随着电极端头的变形和磨损，接触面积增大，焊点强度将降低。                                    |

机器的特点

液晶显示系列逆变式电阻焊电源的特点：

直流输出。焊接电流为脉动直流（且波纹度小），无交流过零不连续加热工件的缺点，热量集中，提高了焊接热效率，对有色金属材料和一些难焊材料的焊接特别适合，焊接过程稳定、焊接质量显著提高。同时，电极寿命获得延长。

由微控制器（mcu）控制，具有电流、电压、功率监控功能。

逆变桥采用软开关技术，减小开关损耗，减小电磁干扰。

具有电流失常、监控值超限、网压超限、过热等故障诊断与报警功能。

逆变桥电流失常自动关断，增强系统保护。

三段加热设定，带电流缓升缓降功能，时间宽范围设定（0 - 250ms或0 - 1s），适用复杂焊接过程需要。

20组参数储存，方便多种焊接品种使用。

240x128 lcd显示，同时显示多种内容。

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。

数据存储采用eeprom，无电池寿命问题。

响应速度快。由于采用了较高的逆变频率（4khz、1khz），具体型号机器的逆变频率可查阅表1。通电时间控制周期为0.25ms或1ms，比通常交流焊机的20ms提高80或20倍，控制精度明显提高。与电容储能焊机相比，无需充放电，可控性明显增强，特别适合于精密件的焊接和高质量、高精度、高速度焊接。

本产品的品牌是科晟泰，型号是3218，输入电压是380（V），最大焊接厚度是10（mm），产品用途是焊接，电流是直流，动力形式是高周波，负载持续率是20（%），功率是3000（W），空载电压是220（V），控制方式是自动，冷却方式是自动，频段是高频，频率是20，驱动形式是脚踏，外形尺寸是380，样式是便携式，用途是焊接，重量是30，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，额定输入电流是20（A），额定输入电源容量是3（KVA），调节级数是20，电击臂伸出长度是50（mm），额定负载持续率是20，加工精度是0.1