水泵电磁阀线圈点焊机

产品名称	水泵电磁阀线圈点焊机
公司名称	广州市钰松焊接设备有限公司
价格	28000.00/套
规格参数	品牌:钰松 型号:HF-25
公司地址	广州市番禺区南村镇市新路103号易事达坑头科技园B栋4楼
联系电话	020-85826494 13922181252

产品详情

广州钰松精密高频逆变式点焊机： 取代手工锡焊,为用户节省大量焊锡和人工费用 。焊接牢固可靠效率高。采用最新技术的高频逆变焊接电源hf-25具备以下特点：

1）控制精度高，反应速度快比普通的焊接电源大幅提高焊接质量和焊接速度

2）可采用恒流恒压恒功率的方式焊接直接控制实际焊接电流

3）焊接效果不会受电网电压的影响

4）控制精度高焊接时间1ms以下，焊接电流10a调整精度。

5）焊接变压器采用次级整流方式，高稳定性，过热保护功能。可采用双脉冲焊接，每个脉冲可分别设置电流电压和上升时间。 焊接机械部分，采用直线导轨式导向，导向精度高，间隙小。

6）独有预热缓升；缓降功能（每个脉冲可分别设置），使焊接工件温度从冷态到热态温度均匀上升，焊点更加牢固

逆变直流点焊机和电容储能焊机优劣势对比		
	逆变直流点焊机	电容储能点焊机

电流控制	焊接电流为脉动直流，无交流过零不加热工件的缺点。 每一个焊接时间为1毫秒（25khz逆变频率），每1毫秒自动检测输出电流，保证了输出电流的一致性，避免了受电网波动影响，避免了虚焊的情况。 控制精度高，焊接时间可控制在1毫秒。	电容贮能焊机将电容中储存的能量一次性释放给焊接回路，输出能量调节靠控制电容的充电能量完成，通常有调节充电电压和电容容量两种方法，输出电流为脉冲电流，时间不能通过电子控制来调节。电流控制相对差些。
长期稳定性	不需更换核心零部件，能保证长期电流输出的稳定和一致。保证了焊接的一致性。	核心部件电容器是消耗品，需要定期检测电容器的能量，就像充电电池、笔记本电池一样，用了一段时间后，同样充满电，但能量已经不一样了。需要更换电容器。
焊接速度	焊接速度快，实际每分钟输出焊点可达500个，最高可输出焊点每分钟可达1200个焊点。 完全可配套自动化焊接设备。	电容贮能焊机需要合理的电容充电过程（否则电容容易损坏），降低了生产速度。
节能效果	逆变焊机变压器工作在较高的频率（1-25khz），损耗很小，直流输出改善功率因素，节能效果明显。 可节能50%以上。	电容贮能焊机的变压器实际工作在更低的频率，变压器铁心更大，损耗加大；电容充电回路也增加损耗。
设备体积与重量	逆变直流电阻点焊机变压器小、没有庞大的电容器组，设备较轻巧。	电容贮能焊机的变压器铁心大，储能电容也占据相当空间，设备笨重。
电极寿命	电极损耗小，可恒流恒压恒功率	电极损耗较大
价格	价格稍贵（一次性投资）	价格稍便宜。但定期需要更换电容器，功率大的电容器价格也较贵。

技术参数

待机功率　　60w

最大输出电流　2500a(5.0%)

最大输出电压　9.99v

最大输出功率　25kva

输出控制方式　双脉冲恒压/恒流/恒功率

输出电流范围　50a~2500a

输出电压范围　0.200v~9.99v

我们的优势

1.我司具有国内企业所不具备的焊接工艺技术；

我公司研发部和华南理工大学合作开发,拥有30多年的压力焊研究，对材料和焊接工艺有着非常深度的理解，完全有可能助你找到最佳的焊接解决方案；

2.设备稳定，远远领先国内同类产品，完全可达到国外同类设备技术；

3.售后服务好，公司有接近20个研发及工艺工程师，对售后服务能作出及时处理。中国最领先的电阻焊焊接技术

【点焊机_热压焊机】质量保证和售后服务
1、优秀售后服务，公司总部在广州，对全国各地客户反馈问题可作出及时快捷的反应。

、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。

、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。

、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。