

中频逆变点焊机 6 (mm)

产品名称	中频逆变点焊机 6 (mm)
公司名称	深圳市金日利科技有限公司
价格	82000.00/个
规格参数	最大焊接厚度:6 (mm) 电流:直流 动力形式:高周波
公司地址	深圳市宝安区西乡街道新湖路汇一城A座2116号
联系电话	13509668496

产品详情

电阻焊是利用电流通过工件及焊接接触面的电阻产生热量而焊接，同时对焊接处施加压力进行焊接的一种焊接工艺。其具有生产效率高，成本低，节省材料及易于自动化等特点，被广泛的应用于航天、汽车、能源、电子、五金等工业，按焊接电源可分为工频交流焊机，次级整流焊机、三相低频焊机、电容储能焊机、逆变式焊机等。随着科学技术的发展，特别是计算机技术和功率元件技术的进步，逆变电阻焊作为一种新型的控制器，也取得的全面的发展，以其显著的高质低耗的特点将大面积替代低质高耗的工频交流焊机、电容储能焊机、次级整流焊机等。

二、 中频焊接的优势

二次焊接回路中流过的电流是直流的。因此由于深入焊接工件中不同的浸深而产生的二次回路中的感抗对焊接电流的影响大大减小。三相平衡负载，减少对供电系统功率要求，功率因素接近1，无电感分量，无须调整功率因素。消除对供电电源的污染，是绿色的焊接，不必单独提供电源。减少电源消耗，节能降耗，还减少电缆的需要和花费及大量的维护成本。焊接变压器的质量大大减轻，轻便快捷，只有交流变压器的质量和体积的1/3，适用于机器人焊接系统。提高热量输入效率，焊接变压器输出的是直流电压，没有电感的烦扰，纯粹的直流没有过零的缺点，热量的效率大大提高智能型数字全闭环控制，焊接控制电流更精确，调整精度和监视精度比ac系统高20倍。可以对逆变器和变压器进行保护。增加焊接工艺的稳定性，直流焊接的工艺性友好，焊接参数的可适应范围宽，次级电流可以真正保持恒流，比交流要有更广泛使用的前景。数字化控制更加提高电流控制和测量精度，焊接时间精度为毫秒，可对焊接的时间任意控制。

10. 可以焊接铝和镀锌金属等材料，焊接结果良好。

11. 尤其适合于三层板焊接、非常薄的材料的焊接以及精密焊接的要求。

精密逆变直流电阻焊，逆变频率更高，电流控制更精确，特别适用于铜、铝镍、钼、钨、锰、金、银及其他有色金属和贵金属的精密连接，广泛的应用在电池厂，电光源厂，汽车，医疗器械，光电通讯厂，微型马达厂以及客户要求比较高的高温漆包线/特细漆包线（最小可以达到）的贴片电感，线圈，金属

线的焊接，镍杯，可伐丝焊接，ccfl方面的焊接，保险丝，灯丝的焊接等对焊接要求比较高的电子工厂。

本产品的最大焊接厚度是6（mm），电流是直流，动力形式是高周波，控制方式是自动，频段是中频，驱动形式是自动，样式是悬挂式，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，加工精度是大功率，工作形式是点焊，额定容量是100