

储能点焊机厂家 储能点焊机

产品名称	储能点焊机厂家 储能点焊机
公司名称	苏州安嘉自动化设备有限公司
价格	8000.00/台
规格参数	品牌:安嘉 型号:DTN系列
公司地址	苏州市相城区渭塘镇澄阳路3691号
联系电话	0512-68383107 13621550917

产品详情

[伺服加压储能式点焊机](#)

储能式凸焊机也是直流电阻焊的一种，只不过它是脉冲式直流，储能点焊机电流波形表现为一个尖脉冲，这种焊接形式的最突出优势是：在极短的时间（10ms左右）可释放出极大的焊接电流，储能点凸焊机可实现所有电阻焊设备中最硬的焊接规范（大电流、短时间、大压力）！这种性能特点决定了它非常适合凸焊工艺，如薄板的多点凸焊、密封环凸焊和对焊后金相有特殊要求的场合如淬硬、熔深等。

但凸焊工艺对压力又是非常敏感的，精准的压力控制直接决定了凸焊质量。储能点焊机性能的全发挥还离不开加压方式的改进、升级！储能焊机是压力焊的一种，因此灵敏、稳定的压力控制技术是实现不同焊接效果、品质的关键！

目前主流电阻焊机的加压方式是气缸，其最大优势是成本低、运行稳定、瞬间跟随性好、调节方便等，作为电阻焊加压时其缸径一般不超过300mm，最大压力在35000N以下，需要更大的压力做多点凸焊时，就需要用到油缸了。

在凸焊的工艺条件下，融核的形成过程的不同时期需要的不同的焊接压力，如初期预压下压的速度要快以提高焊接效率，接触零件前要减速以避免对零件的冲击、压塌凸点，压紧工件后通电前的压力要小避免压塌凸点，通电瞬间施以大压力高速度防止焊接飞溅、后期保压再增大压力利于融核结晶，且这种压力的转换要求非常迅速、精准，这样的高要求气缸加压是很难达到的，这时就需要伺服加压的方式了！

伺服加压储能凸焊机可实现多种压力、加压速度的迅速、准确转换，具有实时的压力自检反馈、显示，实现精准的压力闭环控制，凸焊效果更加完美、稳定和可控，非常适合高品质、精密零件的凸焊联接，

如军工产品、航天产品、钛合金、铝合金、异种金属等。安嘉在多种场合已经实现了伺服加压凸焊的成功案例。

[苏州安嘉自动化设备有限公司](#)

联系人：邓经理 移动电话：13621550917 电话：0512-68386691 4008283566

传真：0512-68386692

地址：江苏省苏州市相城区渭塘镇澄阳路3691号 网址：<http://www.szagera.com/>

网址：<http://www.anjazdh.com/>