

# 储能薄膜电容器DC-LINK储能电容器

产品名称	储能薄膜电容器DC-LINK储能电容器
公司名称	佛山市万楯电子科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区容桂红星居委会文海西路16号龙光尚街大厦1座1406号
联系电话	0757-22614121 13825517225

## 产品详情

中频逆变点焊机焊接产品的优势描述：

1、减少虚焊：有自动网压补偿功能，极大的减少虚焊和炸火现象。2、减少对工件的损耗：焊接时间短，电流通过焊点的通电时间“几个毫秒至几十毫秒”，产生的热能不会传递到焊点的周围，减少了对工件或工件周边的损耗。3、焊点表面效果好：焊点小，焊接牢固，时间短，氧化小，不发黑。

逆变点焊机和电容储能焊机优劣势对比：1、电流控制：逆变点焊机焊接电流为脉动直流，无交流过零不加热工件的缺点。每一个焊接周波为0.25毫秒（4kHz逆变频率），每0.25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N个周波。电容储能点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。2、长期稳定性：逆变点焊机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。电容储能点焊机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。3、焊接速度：逆变点焊机焊接速度快，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。电容储能点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。4、节能效果：逆变焊机变压器工作在较高的频率（1-4kHz），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。电容储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。5、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。电容储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。6、电极寿命：逆变点焊机电极损耗小，可恒压。