

多股铜线和不锈钢片焊接点焊机

产品名称	多股铜线和不锈钢片焊接点焊机
公司名称	广州市钰松焊接设备有限公司
价格	45000.00/套
规格参数	
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

广州钰松中频逆变点焊机MF-6000的特点

1 高效节能：（1）三相电源平衡输入，功率因数高，节能降耗，可以减少电源功率，减少基建电气投资。对称的三相初级负载，不对电网产生污染，不需要补偿和滤波设备。
（2）减少电极的热量，没有电流峰值和交互磁场，电极寿命可以增加50%左右。
（3）更高的设备效率，中频变压器体积大幅减小，效率更高，可以节能30%左右。

2 高质量：中频逆变阻焊流过工件焊点的是直流电流，不存在工频焊接电流受二次回路电感影响。飞溅很小或无飞溅。逆变系统几乎不受供电系统影响，不受工件形状和工件材料的影响，调整精度和监控精度比工频高20倍。焊接工艺性良好，比工频有更为广泛的使用前景。

3 适用性广：适合焊铝，铜、不锈钢等金属。可以取代储能焊、一般工频焊等。

4 数字化控制：可以提高电流控制和测量精度，焊接时间精度为毫秒，可以对焊接时间进行任意控制，提高生产速度。二、中频点焊机MF-6000独特优点

1 精确电流波形控制除了能实现一般通用的焊接规范外，还能够实现一般通用焊接规范不能满足的焊接电流要求，即精确电流波形控制，可在允许电流范围内允许焊接电流随时间任意改变。精确电流波形控制可满足特殊的电阻焊工艺对焊点的不同焊接阶段焊接电流随时间改变的任意要求，这对提高阻焊工艺水平和阻焊质量有很大的帮助。

2 结构简单、高维护性 单板控制，即电源、控制及驱动电路集成在一块综合控制板上，简化了电路连接，只需更换此综合控制板就可消除绝大部分电气故障，而不存在判断哪块电路板发生故障的问题，也不存在需备用多块不同电路板的问题。

3 高可靠性（1）提高阻焊控制器的可靠性需要从根本上解决IGBT的损坏问题，本产品采取了独特于国内外现有技术的IGBT控制与驱动方案，实现了大功率开关器件状态、故障及异常的实时监测、诊断、预警与安全控制，能确保IGBT始终在安全范围内工作。

4 彩色高分辨率触摸屏,丰富直观的图形界面操作功能 (1)管理界面：串口管理、用户管理、多焊机管理。
(2)设置界面：参数读/写、电流/压力规范设置、读焊机规范。
(3)监控界面:采样数据读取及图形绘制、读焊机状态、单次/连续打点、复位控制、假焊等。

中频逆变点焊机适合什么产品焊接？

- 1、精密器件的焊接，一般交流焊机、储能焊机达不到焊接理想要求的；
- 2、对焊接工艺要求高；
- 3、要求焊接效果一致性高，要求美观；
- 4、要求没有虚焊。

中频点焊机应用哪些行业？

汽车电子、汽车零部件、电感、电阻、继电器、低压电器、电容器、电光源、传感器、电声、温控器、滤波器、微型电机、精密五金、FPC焊接、变压器、小家电、LED、电池、线束成型压方、助听器等等

中频点焊机适合什么材质焊接？

逆变电源焊接过程包含双脉冲加热方式，适应更广泛的焊接的要求，尤其适合不锈钢、铜、铝、镍、钛、镁、钨、钼、铌、银、铂、钨、铍、铅及其合金的精密连接。各种金属片、金属带、金属线、金属针、金属条等焊接。

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