

专用焊接设备点焊机PW160N

产品名称	专用焊接设备点焊机PW160N
公司名称	镇江精工焊接设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	精工:精工焊接 PW160N:PW160N 镇江:镇江
公司地址	民营开发区润兴路中段
联系电话	0511-85721798 13775549273

产品详情

专用焊接设备点焊机PW160N

我们的地址：民营开发区润兴路中段镇江精工焊接设备有限公司 <http://www.jingongweld.com>

我公司主要经营交流点焊机，储能点焊机，中频点焊机，高频点焊机，焊接控制器，焊接机头

逆变焊机控制器的优势

中频逆变器输出电流为直流形式。所以焊接过程更加容易控制，焊接速度更快，而且焊接过程更加稳定。本机的焊接频率为1kHz，所以相对于50hz电源来说，电流的调节过程更快更准确。如图所示：中频控制器控制的电流输出更加稳定。相对于普通的工频控制器，逆变中频控制器有着如下的优点：

- 1、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。
- 2、焊接变压器的质量大大减轻。
- 3、电极寿命更长。
- 4、可以焊接铝和镀锌金属等材料，焊接结果良好。

5、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。

6、少飞溅

7、对于电流的控制提高了焊点的质量。

一、控制器系统组成

如图所示：整个控制系统由控制器、中频变压器、工件组成。其中控制器又包含多个部分，有电源驱动、整流部分、电容板、IGBT、以及中心控制部分。

主要特点：

- 1、 输出电源频率：1KHZ，时间精度为 ms 级；
- 2、 可编程最多64套焊接规范；
- 3、 三段加热过程：预热、焊接、回火；其中焊接段中可以自己定义递增和递减段；
- 4、 可编程压力控制，最多可定义10个压力段；
- 5、 可编程输出I/O口：可编程3段输出，更好地与PLC、机器人等适配；
- 6、 焊点计数功能；

技术参数

- 1、 输入电压：三相380V，50HZ/60HZ，电源波动+10%，-20%；
- 2、 输出电压：单相PWM 输出 500V；
- 3、 输出电流：依控制器型号不同而不同，最大2400A；
- 4、 冷却水：流量依控制器型号不同而异(6L/MIN~18L/min)，温度 30 ；
- 5、 工作环境温度：0~50 ；
- 6、 气阀规格：DC24V；