

电容储能点焊机



简介

PLC控制核心，有效控制冲放电过程，可分别调节预压、放电、锻压、维持、休止的时间及充电电压值，规范调整十分方便。

专用快速充放电电容，充放电迅速。

焊接时间短（0.003-0.006秒），焊点表面氧化轻微，焊点美观。

电流输出稳定，不受网压波动影响。

充放电回路采用可控硅实现无触点开关控制。

适用于铜、铝、不锈钢、镍等有色金属。

电容储能点焊机广泛用于低碳钢、不锈钢、铜、合金的焊接。

PLC控制核心，有效控制冲放电过程，可分别调节预压、放电、锻压、维持、休止的时间及充电电压值，规范调整十分方便。

特别设计的专用控制电路具备了移相触发充电、放电电流检测和换向放电等功能，使电容储能点焊机避免了限流电阻发热引起的能消耗，同时也避免阻焊变压器的磁化。

采用进口名牌急充放电电容器最大储能达60000焦耳。现今国内储能焊机做的比较成熟有深圳骏腾发、诚焊、南京小元、东莞安达等。

特点

- 1、控制器采用单片机控制系统，操作维护简单，控制规范精确、稳定。
- 2、软、硬件结合，同步控制，保证焊接质量，精度高。
- 3、电容电压可以1V精度从35~400V任意可调，
- 4、电路充放电迅速，焊接电流稳定，充放电频率高。
- 5、数码显示面板，操作简单，外观精美。
- 6、设有按键声音，提醒操作者操作成功，防止错误操作。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/baike/3464.html>