

① 机器图片



★ 联系我们

- ☺ 联系人: 王小姐
- ✉ 邮箱: sales@keepleader.com
- ☎ 电话: 0755-84190358
- ☎ 手机/微信: 13590415784
- 🌐 网址: www.keepleader.com

② 机器描述

直流电容储能双脉冲微电脑控制锂电池动力电池极耳点焊机

应用简介

直流电容储能双脉冲微电脑控制锂电池动力电池极耳点焊机适合于大量焊接锂电池, 汽车电动车动力电池组复合带的焊接, 手机电池, MP3 播放电池, 数码相机电池, 笔记本电脑电池, 采用气动控制, 微动开关控制焊接点火, 焊点白亮, 牢固可靠, 不粘针, 一致性好, 比较适合焊接进口电池电芯, 松下电芯, 配以定位夹具, 对操作人员无技术要求。生手也能批量焊接出一致合格的产品。生产效率高。焊接高纯镍带焊接拉力可达 6 公斤. 复合带拉力可达 5 公斤以上. 适合焊接铜铂 铝铂 镍带, 复合带, 钢壳电池搭片焊接 动力电池厚片焊接 铜线 铜片焊接。适合于金属薄片与金属薄片焊接, 金属细线与金属细线焊接, 金属片与金属线焊接: 主要行业类别如下

通信器材: 电池组合、手机电芯、手机五金等。

电子元件: 连接线、传感器、电阻、保险丝、半导体元件, 电子脚与导线的焊接, 线与端子之间的焊接等。

数码产品: 笔记本电脑、数码相机、MP3 电池、电脑存储器磁头等。

家电产品: 排插, 电屏蔽壳等。

汽车制造: 闪光灯、继电器、灯丝等。

机电器件: 接触器、断路器、马达、灯泡的引出极耳等。

金属制品: 医疗器械、灯具、徽章、头饰、首饰等。

航天航空、精密金属部件、仪表、金属连接件、感应装置等

电源优势

直流电容储能双脉冲微电脑控制锂电池动力电池极耳点焊机电源采用微处理器进行控制, 专为精密电阻焊应用设计, 为焊接工件提供高度稳定的焊接电能输出, 不受线路电压波动的影响, 双脉冲功能可消除表面差异, 并可存储多组焊接参数。因其能在很短的时间内迅速产生高峰值焊接能量, 焊接时间非常短, 所以用于焊接铜, 铝, 镍等导电性能较好的金属材质时, 与普通交流电源和普通逆变电源相比, 有助于将工件变形和焊接痕迹控制在最小程度, 效果特别好。

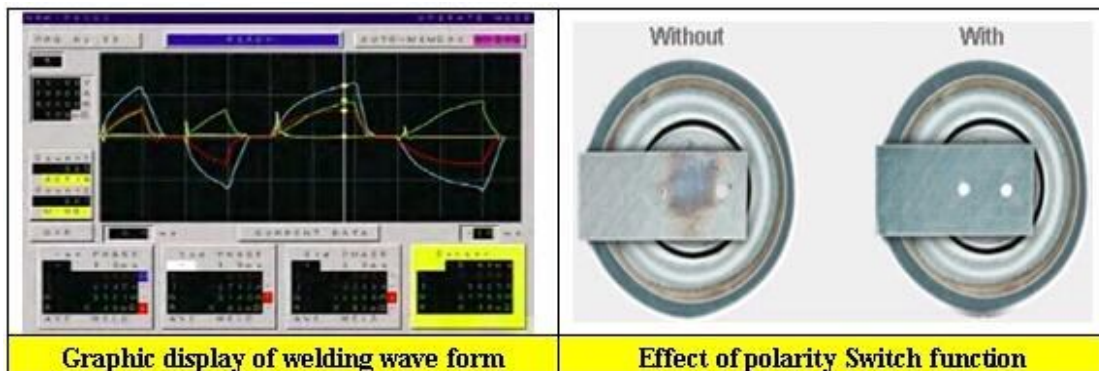
焊机特点

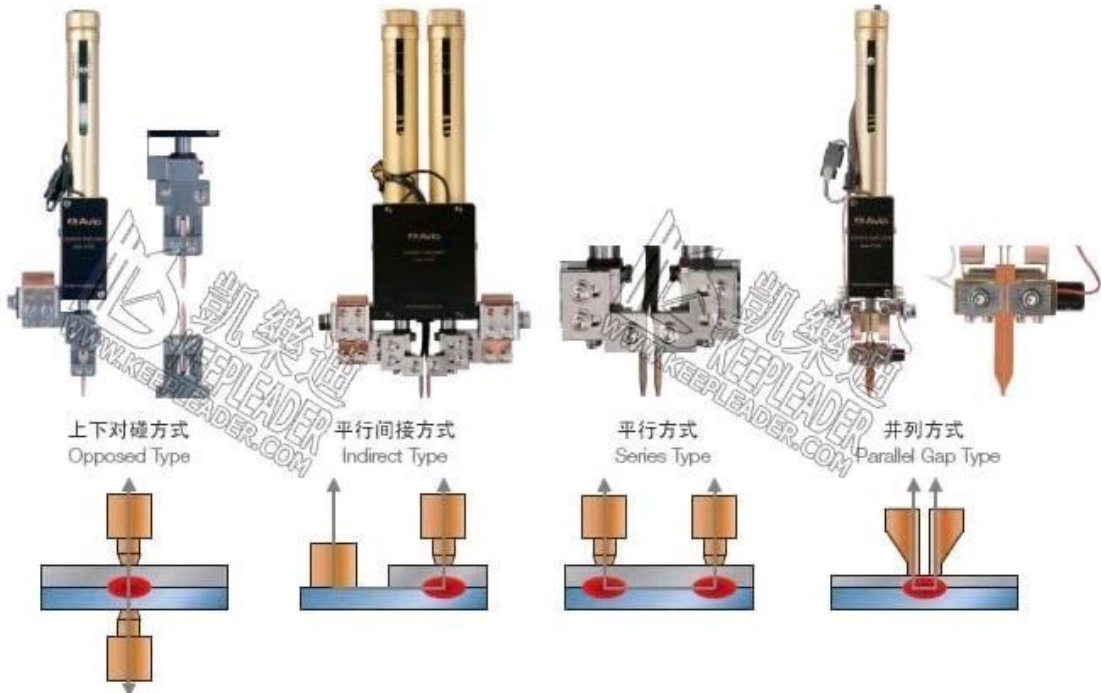
高速高精度微处理器 (MCU) 控制, 提供高度稳定的重复焊接。
 高速焊接: 快速启动与高速极性切换减少了温度影响从而使焊接表面清洁美观。
 极性切换: 抑制不对称效果使两点的焊接强度均匀并延长电极使用寿命。
 蓝光 19264LCD 液晶屏显示, 图形化显示当前工作状态, 友好的工作界面, 焊接脉冲图形显示功能提高调试观察的便捷性。
 双脉冲降低焊接飞溅, 有效提高焊接质量。
 2 种不同的焊接方式 (1) 普通点焊; (2) 连续焊接。
 内置的焊接计数器, 可以计算所有的焊点。
 数据存储采用 EEPROM, 无电池寿命问题, 每次开机都回到上一次使用的焊接程序。 多达 128 种焊接程序的存贮, 使得在同一种电源下满足不同焊接要求。
 焊接点火闭锁功能用于当能量水平 (能级) 偏离预先设定值的 1%, 可暂停焊接过程, 这样, 不管线网电压如何波动及焊机电源操作速度如何, 均可保证焊接质量。
 对于无线电干扰和电磁干扰的防护, 使得即使在很高的电噪声环境下能确保设备可靠工作。
 焊接锁定功能保证储能电容能量达到设定值才放电避免了欠能量放电导致的不良焊接。

主要参数

型号	KLM-125	LM-250	KLM-500
额定功率	0.75-125w/s	0.75-250w/s	0.75-500w/s
最大电容储能量	125J	250J	500J
控制	手动/脚踩开关		
焊接电流	0-99 可调		
电极直径	可选		
电源供应	AC220±10%/50Hz		
电源保险丝	15A		
焊接气压	0.5Mpa		
空气压缩机	>1HP		
进气软管内径	Φ8mm		
焊机电流	直流		
电极行程	15mm		
最大的点焊厚度	0.1mm	0.15~0.2mm	0.3~0.5mm
总尺寸	410mm*263*330mm		
净重	35kg		

③ 功能展示





⑤ 机器应用



IMAGE 1



IMAGE 2



IMAGE 3



IMAGE 4