

# DTM系列 中频点凸焊机



www.cnxinzhou.com

DTM SERIES INTERMEDIATE FREQUENCY COUNTS THE PROTRUDING WELDER

## 焊机命名表示方法

中频点凸焊机系列:DTM-N-P

DTM: 中频点凸焊机 N: 变压器数量 P: 额定容量

例如: 额定容量为90KVA的中频点凸焊机表示为 DTM-90

## 特点 FEATURES

中频直流逆变式点凸焊机是目前国际先进之阻焊产品。应用广泛, 焊接变压器体积小而输出能量大。应用于汽车工业中之一体式变压器焊钳更见其优越处。其优越性能乃因其焊接变压器频率由现时之市电50/60HZ提升至1000HZ, 极大地减少了铁芯材料的重量, 再加上变压器次级回路中的整流二极体把电能转为直流电源供给焊接使用; 这样可以大大的改善次级回路感应系数数值, 这是一个导致能力损失的重要因素, 在直流焊接回路中几乎是可以不予考虑的, 从而将生产成本降至极低。

## 节约省电

节省能量, 改善功率因数, 包括节省每点焊接能量及缩短焊接周期, 降低生产成本。令供电设备的负载平衡, 对电网的波动及压降的适应性更强。更加精确、快速的电流控制, 与低频系统相比性能更多、更准确的分析参数。更快达到设定电流: 中频在调节焊接电流时可比传统技术快20倍。过程更加可靠: 大部分应用阻焊的金属采用直流焊接效果会更好, 减低生产工序。

## 相对于传统点焊机有如下优点

- 高节能: 较低的焊接电流和电极压力;
- 高质量: 相比一般传统焊机, 其焊接电之稳定是其它机种无可比拟的;
- 低成本: 三相电源平衡输入, 功率因数高, 电极寿命比传统耐用1倍以上;
- 高效率: 比传统机种更短之焊接时间便可完成一个焊点, 提高生产速度。

## 技术参数 MAIN TECHNICAL PARAMETERS

型号	项目 单位	额定容量 KVA	初级电压 V	初级输入 最大电流 A	次级最大 输出电流 KA	次级空载 电压 V	冷却水流量 L/min	暂载率 %	使用条件	
									大气温度 ℃	湿度 %
DTM-50		50	500	340	20	12	8	20	0-30	90
DTM-90		60	500	600	25	13	8	20	0-30	90
DTM-160		160	500	840	30	16.6	10	20	0-30	90
DTM-250		250	500	1280	42.9	21	10	20	0-30	90
DTM-2x160		320	500	1680	60	16.6	12	20	0-30	90
DTM-2x250		500	500	2560	80	21	12	20	0-30	90

注: 以上数据仅供参考



【DTM-250】



【DTM-2x250】