自动高频钎焊工作站 8秒/件 20kW 铜件 WPM-155

Model No. WPM-155



SPECIFICATIONS

气压	0.5-1.0MPa
电压	AC220V/50Hz
主机最大功率	3.4kW
钎焊机功率	1.5kW
最大功率	20kW
冷却液压	0.2MPa
进水温度	小于40°C
速度	8秒/件
尺寸	2100mm*900mm*2100mm
占地面积	5020mm*2100mm

WPM-155 是用于铜件的自动高频钎焊工作站。机械臂从进料位取件、送至钎焊头，并在 8 秒节拍内放到出料侧，20 kW 钎焊电源驱动接头加热。机座上的两台振动盘供给配对零件，钎焊头安装在工作台上方的立式滑台上。

手工钎焊铜端子取决于操作者持枪时间与送丝量，班末往往出现虚焊或绝缘烧焦。WPM-155 固定了工序：工件夹紧、感应头降至设定高度、送入钎料，保温至钎料铺展后工件才转出。气压在 0.5-1.0 MPa 之间调节，钎焊变压器以 0.2 MPa 水冷，进水温度低于 40 °C。

与手持式 WPM-15-80AB 感应加热机相比，WPM-155 以牺牲便携性换取一致性：感应圈位置、停留时间与送丝量一次设定，按每件 8 秒重复。该设备为落地式工作站，机身 2100 x 900 x 2100 mm，含振动盘与操作通道需占地 5020 x 2100 mm，适合专线生产而非零散加工。

主要特点

1. 每件 8 秒节拍，由设备而非操作者节奏决定。

2. 20 kW 钎焊电源，主机额定 1.5 kW 连续、3.4 kW 最大。

3. 机械臂完成上料、钎焊定位与出料，操作者只需在夹具上装件。

4. 底板上两台振动盘将配对零件送至取料位。

5. 钎焊头水冷：冷却水压 0.2 MPa，进水温度低于 40 °C。

6. 电源 AC220V/50Hz，车间气源 0.5-1.0 MPa；机身 2100 x 900 x 2100 mm，总占地 5020 x 2100 mm。

技术参数

参数	规格
型号	WPM-155

参数	规格
电压	AC220V / 50Hz
节拍	8 秒/件
最大功率（主机）	3.4 kW
功率（主机）	1.5 kW
最大功率（钎焊机）	20 kW
气压	0.5-1.0 MPa
冷却水压	0.2 MPa
进水温度	低于 40 °C
机器尺寸（长×宽×高）	2100 x 900 x 2100 mm
占地尺寸	5020 x 2100 mm

应用范围

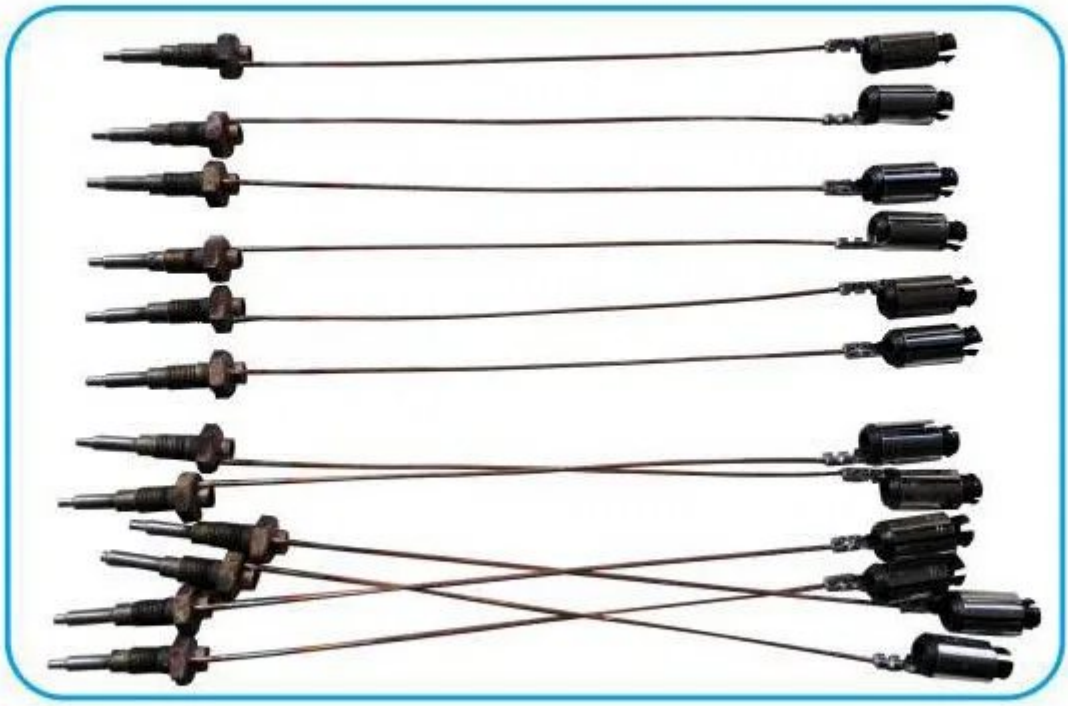
— 线束：在套绝缘管之前将铜线钎焊到圆形与叉形端子。

— 家电配线：将多股铜引线钎焊到发热体与开关的黄铜端子上。

— 开关柜与接触器：以固定热输入将铜编织带焊到触点。

— 汽车线束：批量钎焊蓄电池线端子与接地带。

— 铜管组件：钎焊小径管接头，避免火焰使整件退火。



FAQ

WPM-155 全自动铜钎焊机的功率规格是多少?

WPM-155 主机功率 1.5KW，主机最大功率 3.4KW，钎焊机最大功率 20KW。电源 AC220V/50Hz。

WPM-155 钎焊机的运行速度是多少?

WPM-155 速度为 8 秒/件。配合机械臂，该节拍可支撑自动化铜钎焊的稳定产出。

WPM-155 需要多大的气压和冷却条件?

WPM-155 需要气压 0.5-1.0MPA，冷却水压 0.2MPa。进水温度应低于 40°C，以保证冷却效果。

WPM-155 需要多大占地面积?

WPM-155 机器尺寸 2100mm*900mm*2100mm，需要占地 5020mm*2100mm。较大的占地空间为机械臂及其工作范围留出余量。

WPM-155 的设计用途是什么?

WPM-155 是一款以机械臂为核心的自动铜钎焊机。钎焊机最大功率 20KW，速度 8 秒/件，面向批量生产中的自动化铜连接。