آلة لحام نصف أوتوماتيكية لطاولة العمل 800-1200 pcs/h WPM-141

Model No. WPM-141



SPECIFICATIONS

نوع الآلة	آلة لحام شبه أوتوماتيكية
الموديل	WPM-141
الجهد الكهربائي	AC220V/110V
الطاقة	280 واط
ضغط الهواء	0.5-0.8 MPa
الإنتاجية	800-1200 قطعة/ساعة
الأبعاد	810 × 510 × 460 (الطول × العرض × الارتفاع) مم
نظام التحكم	تحكم في درجة الحرارة
نوع اللحام	لحام الأسلاك والموصلات
زاوية اللحام	90 درجة

آلة لحام نصف أوتوماتيكية لطاولة العمل تنفذ مفصلاً واحداً في كل مرة: موصل سلك أو كابل في طرف أو دبوس WPM-141 الطراز من آلة بقدرة 280 pcs/h موصل أو عروة. الرأس هوائي، واللحام يُغذى كسلك، والكاوية تعمل بزاوية 90 درجة ثابتة. الإنتاجية 800-1200 على AC220V/110V 0.8-0.5 بضغط MPa، 810 بمساحة قاعدة x 510 x 460 mm.

يعتمد اللحام اليدوي على ثلاثة عوامل لا يستطيع المشغّل تثبيتها: زاوية الطرف، وزمن المكوث، وكمية اللحام على المفصل. هنا تُحمل الكاوية على منزلق بشوط هوائي، فتُضبط زاوية الاقتراب والعمق بالعش. ويُدار سلك اللحام بمحرك في أعلى العمود بطول محدد لكل دورة، وتُطلق الدواسة الدورة، فتبقى اليدان على العمل. وتُوجَّه مروحة بقناة مرنة إلى المفصل لتثبيت اللحام قبل رفع القطعة، وهي الخطوة التي تُشوّه عادةً طرفاً ملحوماً يدوياً.

مقارنة بالطراز WPM-121-AM، 1200-800 pcs/h، فإن 141 آلة عامة: تقبل أي عش مصمم لها وتُحمّل يدوياً بإنتاجية 121 pcs/h، بينما AM- مخصص لقوابس USB-A 1400-1000 pcs/h الذكرية بتغذية تلقائية وإنتاجية ومقارنة بالطراز WPM-904، فإن 141 كاوية تلامس مع سلك s لحام؛ أما 904 فيسخّن المفصل بالتردد العالي في 0.6-0.3 دون أن يلمس طرف العمل.

الميزات الرئيسية

1. إنتاجية 800-1200 pcs/h، أي نحو 3.0-4.5 ثانية لكل مفصل بما في ذلك التحميل والتفريغ.

2. كاوية 280 W تُحفظ عند درجة حرارة ثابتة، بزاوية طرف تثبتها حاملة الرأس عند 90 درجة.

3. مغذٍّ لسلك اللحام بمحرك على العمود، يقنّن طول سلك محدداً لكل دورة بدلاً من التغذية اليدوية.

4. شوط رأس هوائي بضغط 0.5-0.8 MPa، في كل دورة يعطي المشوار وضغط التلامس نفسيهما.

5. تشغيل بالدواسة: تبدأ الدورة بالقدم، فتبقى اليدان على السلك والموصل.

6. مروحة تبريد بقناة مرنة موجهة إلى المفصل، فيتماسك اللحام قبل خروج القطعة من العش.

المواصفات الفنية

البند	المواصفات
الطراز	WPM-141
نوع الآلة	آلة لحام نصف أوتوماتيكية
الجهد	AC220V/110V
القدرة	280W
ضغط الهواء	0.5-0.8 MPa
الإنتاجية	800-1200 pcs/h
زاوية اللحام	90 درجة
مادة اللحام	سلك لحام
نظام التحكم بالحرارة	درجة حرارة ثابتة
الأبعاد	810*510*460 mm (الطول*العرض*الارتفاع)

التطبيقات

— مفاصل السلك بالطرف في التجميع الفرعي لضفائر الأسلاك: موصل واحد في طرف نحاسي أو مطلي بالقصدير.

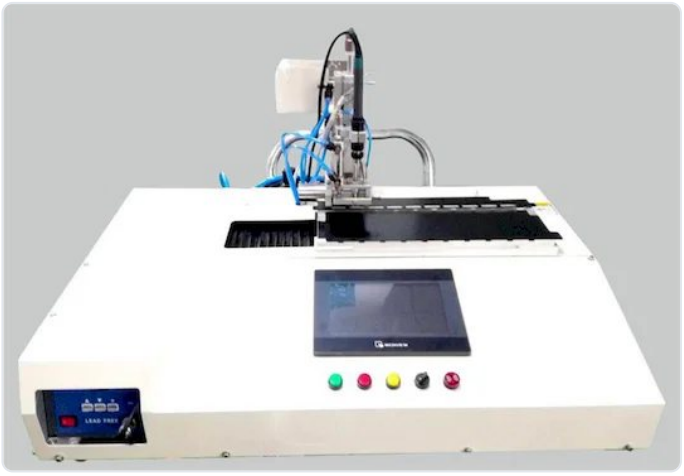
— أطراف الموصلات: لحام أطراف الموصلات في أجسام القوابس قبل التغليف أو التجميع.

— التوصيل الداخلي للأجهزة المنزلية، بما في ذلك مفاصل أسلاك الثرموستات والمفاتيح والمحركات.

— أسلاك الحساسات والملفات اللولبية، حيث يجب أن يكون المفصل قابلاً للتكرار لا سريعاً فقط.

— لحام موصلات كابلات الصوت والفيديو والقدرة في دفعات صغيرة ومتوسطة.

Product Images



FAQ

ما هي القدرة الإنتاجية لآلة اللحام شبه الأوتوماتيكية WPM-141؟

تم تصميم WPM-141 للإنتاج عالي الكفاءة، حيث يحقق إنتاجًا ثابتًا يتراوح بين 800 و 1200 قطعة في الساعة. وهذا يجعلها مثالية لتصنيع حزم الكابلات وتطبيقات اللحام الصناعية الأخرى التي تتطلب إنتاجية موثوقة.

ما هي أنواع المكونات التي يمكن لـ WPM-141 لحامها؟

تضمن عمليتها شبه الأوتوماتيكية .USB تم تصميم هذه الآلة خصيصًا للحام الدقيق للأسلاك والموصلات، بما في ذلك تطبيقات مثل لحام وصلات عالية الجودة ومتسقة لأنواع مختلفة من الموصلات المستخدمة في الإلكترونيات وتجميع الكابلات.

كيف تفيد تكنولوجيا اللحام عالي التردد عملية اللحام؟

توفر تكنولوجيا اللحام عالي التردد (HF) تسخينًا سريعًا ومحليًا للحصول على وصلة لحام نظيفة وقوية. تقلل هذه الطريقة من الإجهاد الحراري على المكونات، وتقلل من الأكسدة، وتضمن تدفقًا متسقًا للحام، مما يؤدي إلى موثوقية أعلى وعدد أقل من العيوب في لحام الأسلاك والموصلات.

ما هي المواصفات الفنية الرئيسية ومتطلبات الطاقة لـ WPM-141؟

تعمل WPM-141 بنظام تحكم في درجة الحرارة الثابتة، وتعمل بوحدة طاقة 280 واط. وهي تدخل إدخال جهد مزدوج (AC220V أو AC110V)، مما يوفر مرونة لإعدادات الطاقة الصناعية المختلفة. تضمن هذه الميزات أداءً مستقرًا وتشغيلًا موفرًا للطاقة.

لماذا تعتبر WPM-141 مناسبة لاحتياجات معدات اللحام الصناعية؟

بمزيجها من الإنتاجية العالية (800-1200 قطعة/ساعة)، والدقة في لحام الأسلاك والموصلات الدقيقة، والميزات القوية مثل اللحام عالي التردد والتحكم في درجة الحرارة الثابتة، تقلل WPM-141 من كثافة العمالة، وتحسن اتساق الوصلات، وتعزز الكفاءة التصنيعية الشاملة في البيئات الصناعية.