

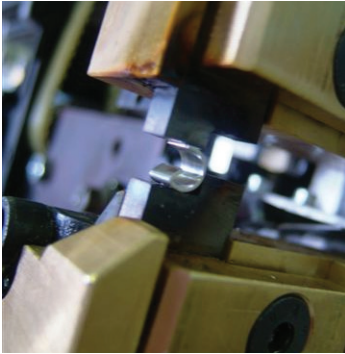


CASTECH

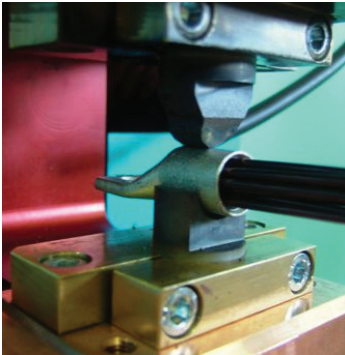
Macchine per la connessione - Isolanti elettrici

技术

热压焊接



热熔焊接

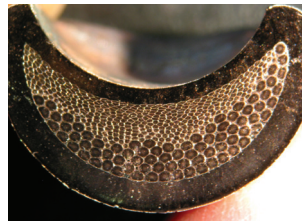


焊接技术

Castech公司的技术基于两个过程：热压焊接和热熔焊接。

• 热压焊接过程：该过程使用由机器利用专用工具自动生产的镀锡铜板条作为支持。板条被定位并保持在两个电焊条之间，并在插入引线和缆线后，开始压缩和去除包漆，令焊接的电阻和机械特性方面达到最佳性能。这个过程建议用于总截面达12mm²的焊接，这种焊接要求高生产率，焊接范围不是太大。

实验室测试样本



• 管焊接过程：这种过程使用接头、管道或接线头作为焊接支持。一旦引线和缆线被插入支架中，该支架必须定位在两个电焊条之间；此后，该过程开始去除包漆，令焊接的电阻和机械特性方面达到最佳性能。这个过程建议用于总截面达350 mm²的焊接，这种焊接范围的导线数量和直径可能非常多变

应用

应用范围

- 单相电机
- 三相电机
- 伺服无刷电机
- 步进电机
- 无刷电机
- 低压电机
- 高频电机
- 直流电机
- 泵和潜水泵
- 直线电机
- 汽车发动机 (全电动和混合动力)
- 牵引引擎
- 船用发电机
- 风力发电机
- 电动发电机
- 变压器
- 高频变压器
- 太阳能光伏板
- 电源转换器
- 高频应用
- 线圈
- 其它

任何从0.02 mm² 到350mm²的焊接

焊接样本



CASTECH s.r.l. Via Mattei, 5 - 36040 Brendola (VI) Italy

Tel. +39 0444 601891 - Fax +39 0444 601839 - E-mail info@castech.it - Web site www.castech.it