



创银森尼智能设备
做智能、高效、精准冷焊领航者

精益求精 诚信服务



常州市创银森尼智能设备科技有限公司
CHANGZHOU CHUANGYIN SENNY INTELLIGENT EQUIPMENT CO. LTD

关于创银森尼

ABOUT CHUANGYIN SENNY

常州市创银森尼智能设备科技有限公司是国内最早一家专业从事特种智能冷焊焊接焊补设备研发、生产、销售及售后一体化的高新技术企业。公司在研发冷焊机技术方面有着超强的技术革新能力和一批雄厚的精英技术团队。

企业简介

公司创建于 2009 年，本着“创优质产品，达客户满意”的目标稳有序的发展，一直坚持走专业化的发展道路，以其领先的技术水平、过硬的产品质量、更低的成本优势成为了冷焊行业中的领跑者。经过多年的发展，公司成功研发出了薄板冷焊机，精密冷焊机、取断丝锥机、电火花冷焊修复机等多款产品，广泛应用于各类行业，如航天航空行业、模具行业、铸造行业、钣金加工行业、机械行业、船舶行业等各类附属行业等，并赢得了众多客户的一致好评。

创银森尼秉承“诚信创新、服务共赢”的宗旨，以行动证明自己，用质量保证客户，努力打造智能冷焊第一品牌，力求做到让客户高效、精准！

企业文化

常州市创银森尼智能设备科技有限公司，是国内最早一家专业从事智能冷焊焊接焊补设备、智能环保设备等各类设备研发、生产、销售及售后一体化的高新技术企业。公司前期在研发智能冷焊技术方面，有着超前的技术能力和雄厚的精英团队。

公司始终追求精湛科技、一丝不苟的售后服务精神，决心使创银森尼智能设备成为世界品牌企业。为社会尽责、为企业客户更高效服务。

CHUANGYIN
SENNY





CYSN系列精密薄板冷焊机

CYSN 系列精密薄板冷焊机是常州市创银森尼智能设备有限公司最新研发的专业用于焊接的高精度、高速度冷焊机，该类焊机采用我司成熟的微电脑芯片控制技术，实现了该焊机焊接速度与电流可调。并且该焊机在同类设备基础上增加了过载 / 过热保护功能，从而降低了该焊机的操作损耗，延长使用寿命。

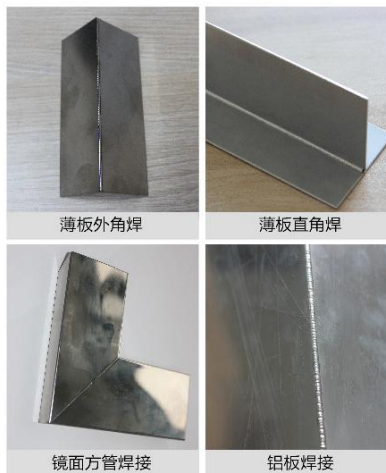
性能特点

- **基本无变形** 在焊接过程中，焊点以外的温度低，不会产生退火、变色等问题。由于每个焊点脉冲产生熔池区域小，焊点应力方向分散，所以焊补后工件变形量小。
- **焊接强度高** 高频瞬间放电，将焊丝与工件快速熔接；完全达到冶金结合。
- **焊接速度快** 最快速度可达到 180mm/min。
- **焊道精细** 本焊机采用的是微电脑芯片技术，对输出电流的控制十分精确，基本达到了激光焊机的焊接效果。
- **焊接材质广泛** 本焊机可焊接多种材质，如不锈钢薄板焊接、铜板焊接、铝板焊接、不锈钢镜面板焊接、铁板焊接、镀锌板焊接、方管焊接、圆管焊接等各类金属焊接。
- **操作简单** 无需专业焊工，一般普工花点时间就可以学习，节省人工！
- **氩气用量少** 因本焊机采用高频放电 瞬间高温的原理，工件温度较低，仅需要少量氩气进行保护！
- **采用LED变光焊帽** 本焊机采用本公司生产的专用焊帽，内置式 LED 灯光设计，在夜间操作提供更好的视野，提高工作效率！

产品参数

设备型号	CYSN-M2型	CYSN-M3型
使用电源	AC220V/50HZ	AC220V/50HZ
功率消耗	1500W	2000W
功能选择	功能1-功能2	功能1-功能2
输出电流	1-300A (50节可调)	1-500A (50节可调)
输出时间	2ms-200ms (99节可调)	2ms-200ms (99节可调)
氩气延时	8s	8s
焊丝规格	0.2mm-2.0mm	0.2mm-3.0mm
焊接厚度	0.1m-3mm	0.1m-4.5mm
冷却方式	风扇强制空冷	风扇强制空冷
主机体积	450x200x240mm	450x200x240mm
整机重量	20kg	22kg

案例展示



CYSN-M4型精密冷焊机

CYSN-M4 型精密补焊机（又称仿激光焊机）是常州市创银森尼智能设备科技有限公司最新研发的一款专业用于焊补、焊接的高精度补焊机，该焊机采用进口微电脑芯片控制，实现了脉冲电压和时间的可调，从而可以根据焊补缺陷调节到最佳焊补功率，使焊机的焊补精度可以达到甚至超过激光焊机的焊补精度，同时又兼有氩焊的速度、灵活性。CYSN-M4 型精密补焊机在同类焊机的基础上增加了电阻放丝功能，能更好的适应复杂形状的工件并加快了修补速度，是一款能为企业降低生产成本的高性价比、高精度智能焊机。



性能特点

- **发热量小** 由于本焊机可在几十毫秒（1秒=1000毫秒）内完成焊丝与工件的熔接，相对氩焊（大于几秒）来说其传导到工件的热量较少，焊点以外基体区域升温小，因此基体不会产生退火、变色、咬边等问题，每个焊接脉冲产生的熔池小于2mm，所以基体应力产生也较小。虽然一个焊点需很多熔池产生，但焊点的应力方向分散，工件受到的集中应力也较小，所以焊补后工件变形很小。
- **修补精度高：** 本焊机采用的是微电脑芯片技术，对输出电流的控制十分精确，即便是0.2mm的焊丝也能达到很好的焊补效果。
- **选材范围广泛** 除锌、锡等熔点很低的材质外，其他各种金属材料如铜铝等制成的工件均可焊补。
- **操作简单** 本焊机采用了常用参数可存储功能，数字化显示调节参数大小，操作比一般氩弧焊机更加简单。
- **焊补强度高** 高频瞬间放电，将焊丝与工件快速熔接；完全达到冶金结合。
- **对工件无损伤** 温度低，熔池区域小、散热快，不会对工件产生退火变形等影响。
- **氩气需求小** 本焊机采用的是高频脉冲原理，通过电弧在工件表面形成焊点，因此只需要平常氩弧焊机1/3的用量，节省成本！
- **应用功能** 模具行业、加工行业、汽车行业、铸造行业、钣金行业、船舶行业。

产品参数

设备型号	CYSN-M4型
使用电源	AC220V/50HZ
功率消耗	2500W
瞬时最大输出功率	大于45KW
弧焊输出	功能1-功能4可切换模式
输出电流	1-500A（1-99节可调）
输出时间	2ms-200ms（99节可调）
氩气延时	6s
焊丝规格	0.2mm-3.5mm
焊接厚度	0.2m-5mm
冷却方式	风扇强制空冷
主机体积	460x250x300mm
整机重量	25kg

案例展示



CYSN-C800型取断丝锥机

CYSN-C800 型便携式电火花取断丝锥机适用于生产过程中折断的丝锥、铰刀、钻头的去除，机头任意角度旋转，重量轻、携带方便。可在大型工件上工作。可加工直径孔、斜孔、大跨距孔等，特别方便于大工件折断丝锥、钻头的去除。该设备体积小，使用方便，操作简单，稳定可靠，适用范围广，可在合金钢、淬火钢、硬质合金等难以加工的材料上穿孔、扩孔等！

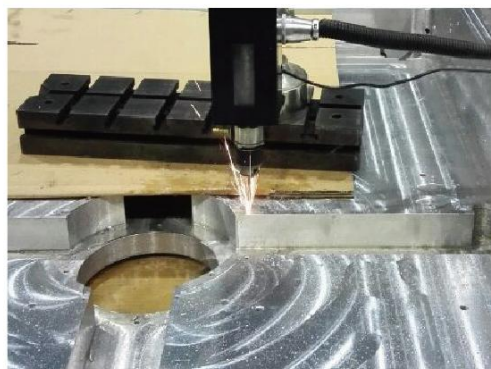


产品参数

设备型号	CYSN-C800型
使用电源	AC220V/50HZ
工作液	自来水 / 煤油
输入功率	800W
加工直径范围	M2-M30
机头手动最大行程	270mm
主轴自动进给行程	70mm
最小电极直径	2mm
最大电极直径	30mm
主机重量	17kg
电磁吸座平台重量	9kg

- 1 自动化程度高
- 2 稳定可靠
传动丝杆精密配合
- 3 加工时机头无晃动
- 4 丝杆螺母间隙小
- 5 机头进给伸缩灵活
- 6 任意角度工作
360° 无死角
- 7 操作简单实用性强
- 8 便携式设计
携带方便
- 9 特殊工艺处理
永不生锈
- 10 对工件无损伤
不伤螺牙

案例展示



CYSN-C1200型取断丝锥机

CYSN-C1200 型便携式电火花取断丝锥机适用于生产过程中折断的丝锥、铰刀、钻头的去除，机头任意角度旋转，重量轻、携带方便。可在大型工件上工作。可加工直径孔、斜孔、大跨距孔等，特别方便于大工件折断丝锥、钻头的去除。该设备体积小，使用方便，操作简单，稳定可靠，适用范围广，可在合金钢、淬火钢、硬质合金等难以加工的材料上穿孔、扩孔等！



产品参数

设备型号	CYSN-C1200型
使用电源	AC220V/50HZ
工作液	自来水 / 煤油
输入功率	1200W
加工直径范围	M1-M40
机头手动最大行程	270mm
主轴自动进给行程	70mm
最小电极直径	2mm
最大电极直径	30mm
主机重量	17kg
电磁吸座平台重量	10kg

- 1 自动化程度高
- 2 稳定可靠
传动丝杆精密配合
- 3 加工时机头无晃动
- 4 丝杆螺母间隙小
- 5 机头进给伸缩灵活
- 6 任意角度工作
360° 无死角
- 7 操作简单实用性强
- 8 便携式设计
携带方便
- 9 特殊工艺处理
永不生锈
- 10 对工件无损伤
不伤螺牙

案例展示



CYSN-E1200型电火花堆焊修复机

CYSN-E1200 型电火花堆焊修复机是常州市创银森尼智能设备科技有限公司研发的一款专业用于各类金属修补、强化的多用途冷焊设备；该型设备采用了 CPU 集成控制技术，能够更加精确的控制电压输出，并且可以更好地应对断电、过载、高低压、突波等电力状况，保证焊补时性能稳定；该设备体积小、操作简单，能为企业解决各类加工难题！



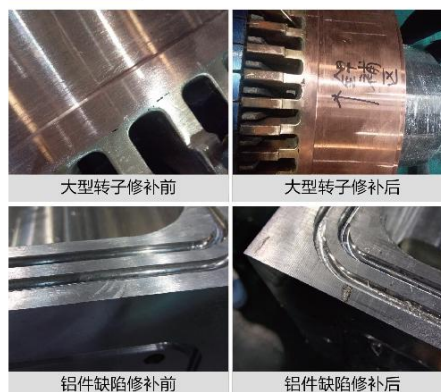
性能特点

- **焊补结合强度高** 修补为冶金结合，由于充分渗透到铸件表面材料而产生极强的结合力，结合牢固、致密，无脱落可能！
- **常温焊补对母材无损伤** 焊补时基体不发热，焊补位置金相组织不改变，无应力集中现象。因智能化控制电流，既每个焊点熔池过程所需的热能为设备的一次性输出，95% 以上的热能用于熔化结合，剩余微量热量瞬间导散，整个焊补过程母材熔池区域始终处于常温状态。
- **母材无变形** 堆焊过程中无过多热能输入，因此工件不会出现变形、咬边和残余应力，不会产生局部退火，不改变金属组织状态。
- **焊后切削性良好** 由于在常温状态下堆焊，焊补位置不会出现裂纹，焊点无硬化、无硬点，不影响后期机械加工，并且避免了在传统焊补工艺中出现的不足，彻底解决了金属修补是出现的难以加工问题。焊后可进行车、铣、刨、磨等机械加工。
- **一机多用** 可进行堆焊，表面强化等功能，通过调节放电功率和放电频率可以达到要求和光洁度。修补，故可以选择与母材相符的焊条，焊点位置机械加工后无明显修补痕迹。
- **操作简单** 该设备最操作人员无技术要求，可直接手握、眼视，焊位准确，焊点小，焊后处理余量小。对于较小缺陷及大面积疏松针孔的焊补，更加凸显其优势。
- **可焊补特殊材质** 该焊机不但可以焊补普通材质，对于热处理或其他处理过的工件，也可修补。并且焊后不影响其淬火、调质、渗碳等工艺。
- **极强的工况适应能力** 焊补位置广泛、灵活，只要眼睛能看到的，笔尖可以触碰的地方均能焊补！
- **修补精度高** 采用 CPU 控制技术，堆焊厚度可从几微米到几毫米，只需打磨抛光，焊后无色差。任何人都可以使用，操作简单，工作过程中无污染，并且可以在现场直接修复提高生产效率。

产品参数

设备型号	CYSN-E1200型
使用电源	AC220V/50HZ
电压范围	20-100V
频率	100-500HZ
功率	1200W
焊条直径	1.0-3.2mm
耗材	氩气 焊材
输出百分比	10-100%
外形尺寸	420 x 410 x 220mm
重量	16kg

案例展示





全国24小时服务热线
0519-88050096



智能焊接 · 从未如此简单

Tel / 13358160808 Fax / 0519-88050096

Email / jscysn@163.com Web / www.jscysn.com

Add / 江苏省常州市武进区广城东方大厦A座

