

丝极电渣焊机

产品名称	丝极电渣焊机
公司名称	成都华焊焊接设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	四川省成都市双流区东升街道龙桥路6号
联系电话	028-85750779 18190967086

产品详情

产品概述：

ZHS丝极电渣焊机是采用焊丝为电极，焊丝通过非消耗的电渣焊枪和导电嘴送入渣池的电渣焊设备。主要用于钢结构垂直焊缝的焊接，特别适用于箱型柱和箱型梁隔板的焊接。

1、特点

- 1) 由于采用细焊丝，高的电流密度使熔敷率高达140g/min,且焊缝一次成形，因而焊接效率高。
- 2) 容易操作。电渣焊枪根据限定电流自动提升，因此一个操作工同时能操控两台以上的机器。
- 3) 仅使用焊丝作为填充材料，焊接成本低。
- 4) 极低的设备维护维修成本。采用市场上能大量提供的高性价比可靠元器件，尽量降低用户的使用成本。
- 5) 具有电机过载和短路保护功能，可以避免电机堵转和短路时损坏元件。
- 6) 具有三坐标位置调节、水平旋转、十字方向倾斜角度调节和焊丝十字校直功能，可以方便调节电渣焊枪位置、角度，使焊丝端部在焊枪轴线方向。

2、用途：

- 1) 钢板厚度：16mm—100mm（65mm-100mm需配摆动器）
- 2) 钢种：低碳钢、低合金钢、中碳钢、耐火钢等
- 3) 焊缝长度：1280mm(依赖于电渣焊枪长度)

4) 焊缝结构：T型焊缝和对接焊缝

主要技术参数：

额定焊接电流：1000A 额定焊接电压：60V

焊丝直径：1.6mm 送丝速度：1.6~16m/min

提升速度：0~130mm/min

电渣焊枪位置调节：

垂直调节范围150mm 水平左右调节范围±35mm

水平前后调节范围±35mm 倾斜角度调节：±3度

夹紧装置适用板厚40mm-70mm

ZHS丝极电渣焊装箱清单：

序号

名称

型号规格

数量

单位

备注

1

电源

ZD7-1000IGBT

2

台

可配 ZD5-1250

ZD5-1000、ZD7-1250

控制箱

HS-1控制器

个

3

中继箱

HS-1中继箱

4

送丝机

SB-10C(DC24V)

标准配置去掉控制盒、气阀。注：安装进（出）丝咀2个

5

送丝机安装架

6

循环冷却水箱

WRC-300B

7

提升机构

HS提升机头、提升电机

左右各一套

8

安装支架

套

固定提升机头

9

电渣焊枪

HQ-1.2m

把

可选配1m、1.1m、1.3m、1.4m、1.5m、1.6m

10

引（收）弧铜块

11

水冷电缆

2.5m

根

中继箱至焊枪---可选配3.0m、3.5m

冷却水管

5m (内径8mm)

水箱至中继箱

12

送丝导管

送丝机至焊丝桶---可选配3.0m、3.5m

13

校丝器

14

控制线电缆（12芯）

5m（带一个P32J4Q针插头、一个P32J4Q针插头）

中继箱至HS控制箱

15

控制线电缆（10芯）

5m(一个P32K12Q孔插头、一个P32J12Q针插头)

焊接电源至中继箱

16

控制线3芯

3m（带一个P20J3Q插头）

控制器至提升电机

17

控制线2芯

8m (带一个P20J2Q插头)

控制器至送丝电机

18

三芯单相交流电源线

$3 \times 0.75\text{mm}^2$

中继箱至AC220V电源

19

焊接电缆

120 mm² × 5m两端冷压接头

两端800A铜鼻子

焊接电源正极至中级箱

20

地线

120mm² × 8m两端冷压接头

焊接电源负极至工件

21

保险管

1A 1.5A 8A

各4

22

导电咀

1.6mm

23

管卡、

24

HS丝极电渣焊说明书

份

25

HS合格证

26

保修单