

立式交流点焊机

产品名称	立式交流点焊机
公司名称	深圳市祥丰自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市南山区西丽龙井村
联系电话	13717001890

产品详情

直接式加压机构，应急性能好，焊接速度快 导向部采用磨擦力小的特殊材料，电磁气阀与气缸直接连接，加快动作反应速度，提高打点速度，并可减少空气流动的损耗。 任意调整加压速度 可任意调整加压头的下降速度，缓和了对被焊物加压时的冲击，也减少了噪音。安全、使用方便的高性能气路系统 过滤杯设有护罩，可防止杯子破损时的碎片飞溅，亦可保护从外部所受碰撞的冲击，杯子和护罩可装卸，检修容易。 采用节水型强制冷却方式 采用循环式冷却水，避免水的浪费，大幅度减少冷却水量。 高牢固强度的机体结构 具有抗冲击、振动的刚性，可防止加压时的电极头滑动，实现稳定焊接。 上部绝缘，简单实用 二次导体采用上部绝缘方式，要避免铁屑的附着或下座安装焊接工装时易产生的绝缘部位的短路事故。 主回路采用大功率SCR无触点开关 主回路采用水冷大功率可控硅元件，输出电源强劲、稳定，可靠性强。

项目(单位)\型号		DN-16	DN-25	D(T)N-40
额定容量	KVA	16	25	40
额定初级电压	V	380	380	380
额定频率	Hz	50/60	50/60	50/60
最大短路电流	A	10500	13500	17500
最大焊接输入	KVA	30	45	73

负载持续率	%	50	50	50	
臂伸尺寸	mm	220X450	220X450	220X450	
最大加压力	N	3900	3900	6000	
电极行程	mm	60	60	60	
冷却水量	L/min	3	3	4	
重量	kg	200	220	280	
电极尺寸	电极头	mm	16	16	18
	电极握杆	mm	20X180	20X181	25X190
	电极臂	mm	50X150	50X150	60X200
	凸焊台	mm			110X130
焊接能力	低碳钢二块叠焊	mm	2.0+2.0	2.5+2.5	3.0+3.0

项目(单位)\型号		D(T)N-63	D(T)N-80A	D(T)N-80B	D(T)N-100A
额定容量	KVA	63	80	80	100
额定初级电压	V	380	380	380	380
额定频率	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60
最大短路电流	A	22000	27000	28000	31500
最大焊接输入	KVA	122	166	173	222
负载持续率	%	50	50	50	50
臂伸尺寸	mm	220X450	220X450	250X400	220X450
最大加压力	N	6000	6000	10000	6000

电极行程	mm	60	60	80	60	
冷却水量	L/min	4	8	8	8	
重量	kg	340	380	460	400	
电极尺寸	电极头	mm	16	16	20	16
	电极握杆	mm	25X190	25X190	32X200	25X190

	电极臂	mm	60X200	60X200	80X200	60X200
	凸焊台	mm	110X130	120X130	150X160	120X130
焊接能力	低碳钢二块叠焊	mm	3.5+3.5	4.0+4.0	4.0+4.0	4.5+4.5

项目(单位)\型号		D(T)N-100B	D(T)N-150A	D(T)N-150B	D(T)N-200A	D(T)N-200B
额定容量	KVA	100	150	150	200	200
额定初级电压	V	380	380	380	380	380
额定频率	Hz	50/60	50/60	50/60	50/60	50/60
最大短路电流	A	33000	37000	37000	42000	42000
最大焊接输入	KVA	232	296	296	386	386
负载持续率	%	50	50	50	50	50
臂伸尺寸	mm	250X400	250X400	300X400	220X400	300X450
最大加压力	N	10000	10000	15000	10000	15000
电极行程	mm	80	80	100	80	100
冷却水量	L/min	8	10	10	12	12
重量	kg	480	600	680	700	800

电极尺寸	电极头	mm	20	20	25	20	25
	电极握杆	mm	32X190	32X200	40X300	32X200	40X200
	电极臂	mm	80X200	80X240	100X300	80X240	100X240
	凸焊台	mm	150X160	150X160	180X190	150X160	180X190
焊接能力	低碳钢二块叠焊	mm	4.5+4.5	5.0+5.0	5.0+5.0	6.0+6.0	6.0+6.0