

建筑铝模焊机

产品名称	建筑铝模焊机
公司名称	上海伟晟焊接技术有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	上海宝山新农工业区牡丹村2100号三号厂房
联系电话	86-02157317366 18918728692

产品详情

全数字化焊机最大特点是具体精且准的焊接专家数据库.怎样衡量专家数据库:只需调整板厚、送丝速度、焊接电流中任意一个参数整机强大的专家数据库便可实现一元化匹配.并不是简单的数显就叫数字化,也不是操作界面用液晶调节就称全数字化.必须是具有真正意义上的,精且准的焊接专家数据库.才是真正意义上的全数字化焊机.参考焊机产品:奥地利福尼斯.一台真正全数字化焊机应该具备:焊丝种类 板材厚度 送丝速度 焊接电流 焊接电压 5个完整的焊接调节参数,且只需要调整板材厚度、送丝速度、焊接电流三个参数中任意一个参数整机强大的专家数据库便可实现一元化匹配.

成熟的权威焊接专家数据库系统,全数字化控制技术,焊接电流极为稳定。 人机交互界面好,主机与送丝机全数字显示、操作控制性强,都为电压调节精确度为0.1v,电流精确度1a,40a小电流能稳定起弧焊接。实现参数精确的微调,确保高品质焊接。 采用宽电压输入技术,抗电网动态性极强。 具有一元化调节功能,只需调整板厚、送丝速度、焊接电流中任意一个参数整机强大的专家数据库便可实现一元化匹配。 具有2t,4t,点焊等焊接操作模式。操作方式在两步模式下也具有起弧和收弧功能,更人性化地免去了手工短焊缝时的频繁操作焊枪开关动作,又可简化配自动焊时控制电路的复杂程序控制。添置机器人端口能与机器人配套自动焊。 具有多种焊接条件的焊接数据,能存储99组专家焊接工艺参数,调用方便,保证最佳工艺参数的控制。 采用波形控制,焊接过程稳定、成型好,电流电压范围宽。 软件随焊接技术提高,可随时升级最新控制软件,永保焊机先进性 全方位的保护功能:具有恒压、恒流、欠压、欠流、过压、过流保护功能,保证机器稳定性及长寿命。

主要技术参数:

	焊机规格	vp350s	vp400s	vp500s
	额定输入电压	三相交流, 380v ± 20%, 50/60hz		

额定输入电流(a)	25	30	42
额定输出容量	350a/34v	400a/36v	500a/40v
输出空载电压 (v)	70 ~ 90		
额定负载持续率	60%		
功率因数cos	0.85		
效率	90%		
绝缘等级	h		

气体预流时间(preg)	0 ~ 15.0s		
滞后关气时间(posg)	0 ~ 15.0s		
软启动速度 (stfd)	0.5 ~ 20m/min		
手动送丝速度 (infd)	0.5 ~ 20m/min		
参数存储区(个)	100		
外形尺寸 (mm ³)	512x260x550		
额定电流 (a)	10 ~ 350	10 ~ 400	10 ~ 500
板厚(mm)	0 ~ 25		
送丝速度(m/min)	1 ~ 22		

弧长(%)	-50 ~ 50
电弧力	-50 ~ 50
材料类型	h系列25种,其余为13种
焊丝直径	0.8 , 1.0 , 1.2 , 1.6
操作方式	2t , 4t , s2t , 点焊 ,
起弧电流 (hoti,%)	0 ~ 200
收弧电流 (endi,%)	0 ~ 200
起弧时间 (hott,s)	0.1 ~ 15s
收弧时间 (endt,s)	0.1 ~ 15s
回烧时间 (burn,%)	0-20
点焊时间 (sptt,s)	0.01 ~ 2