

定做专用缝焊机 专用横缝焊机 专用纵缝焊机 不锈钢缝焊机

产品名称	定做专用缝焊机 专用横缝焊机 专用纵缝焊机 不锈钢缝焊机
公司名称	衡水市焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	类型:交流滚焊机 品牌:滏阳 型号:FN-63
公司地址	武强县体育街3号
联系电话	0318-3822806 13803180585

产品详情

fn系列缝焊机是电阻焊接的一种基本方式，由部分工件前后重叠的许多焊点形成连续缝焊。两焊件以搭接的装配方式压紧在两电极 焊轮之间，当焊件压紧后接通电流，转动轮来带动焊件进行焊接，焊接电流可以是连续焊接或者是断续脉冲进行的断续焊。断续焊接能保证接头有较高的焊接质量，但需配备缝焊焊接控制器来进行控制。次级整流式缝焊机是在变压器次级上用组合式整流器进行全波整流，将交流电变成直流电，对焊件进行焊接。由于在次级回路中感抗很小，提高了功率因数，在焊接同等材料时，与交流比较，所需输入容量小，为重点推广的节能产品之一。该焊机除焊接一般钢材外，还可以焊接不锈钢、铝、钛和镀层钢板等。fn-63、100、160、200系列气动缝焊机能够均匀地调节焊轮之间的压力，不因气源网络中压缩空气压力的波动和焊轮磨损而变动，焊接能量及焊接时间均由控制器进行调节和控制，焊接过程全自动进行，该系列焊机能够焊接2.0+2.0以下的低碳钢和不锈钢薄板，焊接性能良好。

主要技术参数：

型号	fn - 63h	fn - 100h	fn - 160h	fn - 200h
额定输入容量kva	63	100	160	200
额定焊接电流a	165.7	263	420.8	526
输入电压v	380	380	380	380
空载输出电压v	2.97 - 5.94	5.94 - 7.6	4.52 - 9.04	9.04 - 10
额定负载持续率%	50	50	50	50
额定调节级数	7	7	14	7
电极伸出距离mm	600	600	600	800
每分钟工作次数(当工作行程为20毫米时)	68	68	68	68
冷却水流量l/h	1200	1200	1500	2040

本产品的类型是交流滚焊机，品牌是滏阳，型号是FN-63，产品别名是缝焊机，电流是交流，驱动形式是气动，动力形式是气动，用途是缝焊，焊接形式是熔接，作用对象是金属板材，成形时间是68（min/根），焊接直径是600-800（mm），焊接能力是63-200，焊接速度是50%