

加效牌气动闪光对焊机UNS - 40

产品名称	加效牌气动闪光对焊机UNS - 40
公司名称	永康市加效焊接自动化设备有限公司
价格	48000.00/个
规格参数	品牌:加效 型号:UNS - 40 驱动形式:气动
公司地址	浙江
联系电话	86-57987527838 15268688020

产品详情

厂家直销【加效】牌气动闪光对焊机 电动对焊机 自动化对焊机

特点及用途：

采用气动垂直加压或液压垂直加压，工件夹紧牢固，使焊接接头美观、牢固、夹渣少。

结构新颖，设计独特，刚性好。采用高精度导向机构，耐磨性好，焊接速度快，加压稳定。

微电脑控制器可实现对预热、闪光、顶锻整个焊接过程的最精确控制，调节方便。

高导磁矽钢片，次级整体结构，输出电流大，节能环保。

通水变压器，通水可控硅,通水电极头提高了设备的使用寿命。

广泛使用于各种线材类、板类、管类、异型类的铜、铝、铁、不锈钢等金属的高质量焊接。

主要技术参数/main technology parameter：

型号	uns-40	uns-63	uns-80	uns-100
model no.				
功率	40kva	63kva	80kva	100kva
power				
电源电压	380v	380v	380v	380v

mains voltage				
负载率	20%	20%	20%	20%
duty cycle				
焊接能力	80mm ²	120mm ²	160mm ²	200mm ²
welding ability				
最大夹紧力	8000n	8000n	8000n	8000n
max.clamp force				
最大顶锻力	6000n	6000n	12000n	12000n
max.upsetting force				
冷却水量	5l/min	5l/min	5l/min	5l/min
cooling discharge of stream				
重量	820kg	860kg	900kg	950kg
weight				
外型尺寸	长l 1200 × 宽w 850 × 高h 1800mm			
outline size				

1、焊接准备

安装及配线、配管完毕后，为得到良好的焊接效果，请参照控制器使用说明书，做好焊接准备。

冷却水流通及水温的确认

打开给水阀，确认冷却水的流通状况。

请使用常温在30 以下的冷却水，特别是采用循环水冷的要特别注意。

冷却水量不足或水温过高会影响可控硅、变压器散热，可能引起恒温器动作，以至焊机无法起动。此外，还要注意配管系统不能冻结。

电极夹紧力的调整

焊机电极压紧力由压紧力减压阀（气源处理器三联体）调整，右旋减压阀旋钮压力增加，反之减少。必须保证足够大的压紧力以使工件在大顶锻力的情况下不打滑。一般设定为3-4； 顶锻力的调整

顶锻力是闪光对焊规范中的一个重要的工艺参数。其大小调整顶锻力减压阀。

闪光气压的调整

通过调整减压阀（气源调压阀）可变换闪光过程的电极推力，只须将压力力调至在所设定的闪光速度下，滑动块行走稳定即可，一般设定为3-4。

闪光速度的调整

闪光速度亦是闪光对焊规范中的一项重要工艺参数。通过调整焊机左侧面上的精密调速阀可改变气缸的推进速度与回位速度，建议回位速度调到最大，推进速度根据材料的规格与材质进行调节，推进速度通过偏心轮结构转化为闪光速度的。

闪光速度视不同的焊件材料亦有所不同，一般为3—4mm/s，具体视焊接材料与焊接效果而定，需保证整个焊接过程能够连续正常闪光。

电极间距的调整

此间距即左、右二电极之间距。由右侧滑动座上调整螺杆与推进座底板的位置实现的。

电极间距=工件总烧化长度+工件总顶锻长度+工件伸出总净余长度；

一般设定工件的单边伸出长度为15mm左右，顶端留量为单边8mm。

工件总烧化长度的调整

闪光对焊过程中需将工件前端的一部分烧化去，不同截面的工件其烧化量亦不同。其长度的变化是通过调整焊机的闪光速度与闪光时间的设定实现，焊接时间是指jx-02控制箱中“焊接ii”的数值与“附加功能5-0x”的数值之积，单位为：周波，1周波为0.02秒。

一般设定闪光时间为60-80个周波。

闪光热量、顶锻热量与时间的调整

热量是指闪光焊中焊接电流的大小，通过设定jx-02控制箱面板上的窗口数值来调整。

面板上的热量窗口有三个，分别为“热量i”、“热量ii”及“热量iii”。“热量i”建立闪光初始时的预热电流，“热量ii”是保持稳定闪光的闪光电流。而“热量iii”则是顶锻压时的顶锻电流。面板上还有一个“焊接iii”的窗口，此数值即是顶锻过程中的有电时间，它的每一个单位为0.02秒，与“热量iii”热量配合使用。

以上参数的大小视不同材料，不同截面大小的工件而设定，它们与闪光速度、顶锻力、顶锻留量的参数配合，需反复试验才能达到最佳的效果。

使用注意事项

1、焊接作业

在焊接时，绝对不能将手等放入电极之间，电极加压力大至数千牛顿，会造成重伤。

2、电极头的检修、整形、更换

检修、整形、更换电极头等时，一定要关闭控制装置的电源开关。

3、内部检修

检修焊机机体内部及控制装置或更换部件等时，一定要切断电源。

4、构造的变更

请勿任意改变机器的构造或规格，若需要时，请与销售商或本公司联系，并特别需要注意以下几点：

如需在焊机上安装焊接工装，一定要将工装与电极导电带或工装与机体外壳间完全绝缘，否则，焊接电流分流到焊接工装上，引起部件损伤。

请勿变更焊机内部恒温开关或进行改造。

5、保养、检修

请一定按照使用说明书进行保养、检修，否则不仅不能充分发挥焊机的功能，还会大大缩短使用寿命。

6、保护用具的穿着

焊接时会产生飞溅，请穿着防护服、镜、防护手套等防护工具。

七、品质保证

本机出厂时已经过严格检查，为防止万一产生的故障，本公司发行保修证，务请阅读后妥善保管（委托修理时，需要保修证）。

万一焊机出现故障需要修理时，请写明焊机型号、制造编号、故障内容，及时与销售商或本公司联系。

本产品的品牌是加效，型号是UNS - 40，驱动形式是气动，电流是交流，频段是中频，焊接原理是冷焊，工作形式是管焊，作用对象是金属，作用原理是脉冲，用途是焊接，电极行程是50mm，额定频率是40 KVA，焊接直径是0.1 - 1mm，最大短路电流是42KVA