

# 电热开水器内胆FN-100滚焊机 缝焊机

产品名称	电热开水器内胆FN-100滚焊机 缝焊机
公司名称	天津市津南区兴达万邦机电经营部
价格	.00/个
规格参数	类型:横缝滚焊机 品牌:万邦 型号:WBFN-100Q
公司地址	中国 天津市 津南区辛庄镇昕盛里5号楼底商（信用社对过）
联系电话	86 022 89608780 13920201282

## 产品详情

类型	横缝滚焊机	品牌	万邦
型号	WBFN-100Q	产品别名	缝焊机
电流	交流	驱动形式	自动
动力形式	气动	用途	焊接
焊接形式	搭接滚焊	作用对象	金属
成形时间	5 ( min/根 )	焊接直径	1-3 ( mm )
焊接能力	精密	焊接速度	快速
焊接压力	0.4MPa		

f(h)n系列交流气动焊机是横向电阻缝焊机，气动加压，压力可调。主电路采用可控硅控制。控制箱由微电脑构成，设有预压、缓升、焊接i/ii、冷却、保压、休止七程序，各程序时间及焊接电流的大小连续可调。焊接速度采用变频器无级变速调节，方便快捷调整范围大。焊接变压器为环氧树脂浇注，与可控硅、电极一同通水冷却。焊机工作规范调节范围大，可用于焊接低碳钢、不锈钢、镀层钢、耐热合金、铝及铝合金等材料。

### 结构简要说明

焊机主要由机身、加压机构、焊接变压器、上、下电极回路、可控硅、控制箱、传动机构、气路及水路部分组成。

#### 1. 机身

机身为箱体式结构，采用斜拉肋板及端面加强板保证其机械强度；机臂为钢板折弯组焊而成，具有足够的刚度，上下电极分别采用滑动轴承传动和滚动轴承传动，转动灵活，导电性能可靠。后侧是一个用绞链连接并带有手柄的活动门板，以便装配和维修。在机身的左侧装有气源三联件，在上悬臂上装有电磁气阀。在机身左下侧装有进水分水器，机身底座上4- $\phi$ 16安装孔作为固定焊机用。后下方有动力线进线

孔及接地螺丝。焊机所配控制箱安装在焊机右下侧（焊机与控制箱的连接详看本说明书的“电气线路图”）。

## 2. ; 加压机构

焊机采用气动加压，主要由气缸、气缸座及连接轴等组成。活塞将气缸筒分为上下两气室，上气室安有缓冲橡皮垫。气缸筒直接安装在气缸座上。气缸座为铸铁件，固定在由钢板折弯而成的机身悬臂上。气缸座内安装有滑动导轨（套筒），连接轴安装在滑动导轨内。滑动导轨开有油槽，注入机油润滑连接轴。连接轴上端与气缸活塞连接，下端与上电极压紧块连接。焊接时，由压缩空气推动气缸活塞上下移动，从而带动上电极上、下移动，实现焊接加压目的。

## 3. 气路系统

压力传动由气路系统实现，气路主要由带有气压表的调压阀、空气过滤器、油雾器组合的三联体及电磁换向阀组成。调压阀可手调焊接压力（0.1~0.5mpa）。电磁换向阀为常开型五口二通阀，即通电时，气缸上气室进气，下气室排气，断电时，气缸由下气室进气，上气室排气。焊接时，气路压缩空气由调压阀减压后，经电磁换向阀进入气缸上（或下）气室，实现加压或提起电极。

型号	f (h) n-25	f (h) n-35	f (h) n-50	f (h) n-75
项目				
额定容量 (kva)	25	35	50	75
初级电压 (v)	380	380	380	380
初级连续电流 (a)	47	66	94	140
额定负载持续率 (%)	50	50	50	50
次级空载电压 (v)	5.2	5.9	7.0	7.9
次级最大短路电流 (ka)	16	18	23	28
额定焊接压力 (n)	2400	2400	3800	6000
额定压缩空气压力 (mpa)	0.5	0.5	0.5	0.5
冷却水消耗量 (l/min)	14	14	16	18