

德国HBS储能式螺柱焊机CDi1502 HBS螺柱焊机

产品名称	德国HBS储能式螺柱焊机CDi1502 HBS螺柱焊机
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	24800.00/台
规格参数	品牌:松下 型号:CDi1502 输入电压:220V
公司地址	上海市奉贤区青村镇沿钱公路351号184室
联系电话	021-58220873 13917964685

产品详情

型号：CDi 1502

在同类产品中唯一配备动力装置（66.000 μ F），完全满足技术公告0903“使用引燃进行电容放电式螺柱焊接”的要求，可以所需的220V 充电电压焊接直径为M8的螺柱。

德国原装进口螺柱焊机HBS

CDi1502逆变-储能式螺柱焊机

焊接范围：M3 - M6(M8少量适用)

适配焊枪：C08压力式螺柱焊枪/CA08提升式螺柱焊枪

主要应用：特别适合在厚度为0.5 - 2 mm 的冷轧板材上焊接螺柱

行业应用：钣金制造业，机箱开关柜制造业，铝幕墙，电梯制造业等

CDI1502

入门级引燃自动螺柱焊机的理想之选

CDI1502三重好处

为您节省金钱，时间，精力！

HBS高效技术

逆变器——电容充电技术

- 快的焊接速度
- 低的能源消耗
- 轻的重量
- 高的效率

全方面佳性能：

- 贴近市场的发展理念和创新逆变技术，以为售价降低了30%（相较之前的型号）节省大量时间
- 与全自动送钉机VBZ-3结合使用，比手动操作快三倍低的能源消耗
- CDi1502通过逆变器 电容充电技术，电力消耗减少30%快的焊接速度
- 通过逆变器 - 电容充电技术，焊接速度提高
- 同类产品中焊接速度快轻的重量
- 重量比之前型号减轻了20%

易于操作

- 通过以客户为导向的发展，优化客户利益
- 打开开关。选择螺柱直径/充电电压及吹起时间。开始焊接！

卓越的性能

- 同类产品中高的充电能量：1,600Ws/66,000 μ F/220v充电电压
- 基于220V充电电压，充电冗余为20%
- 专为螺柱焊接设计的电容器

参数：

焊接范围 螺柱M3至M8，直径2至8mm；圆头钉直径2和2.7mm；

保温钉直径2和3mm

焊接材料 低碳钢、不锈钢、铬、铝和黄铜

焊接速度 M3=40个螺柱/分（充电电压60V）

M8=14个螺柱/分（充电电压200V）

M8=12个螺柱/分（充电电压220V）

电容容量 66,000 μ F

焊接时间 1至3毫秒

焊接能量 1,600Ws

充电电压 230V,50/60Hz,10AT

供电电源 电容器

冷却方式 F (温控冷却风扇)

保护等级 IP23(92-10-1502),IP21(92-10-1504)

尺寸长 × 宽 × 高 400 × 202 × 250mm(不含手柄)

重量 14kg

应用

特别适用于薄板焊接 (厚度至少为0.5mm)

ISO - 特别适合用于暖通管道等保温棉的固定

焊接方式

接触式焊接

间隙式焊接

特点

微处理器控制器 – 可精确控制焊接时间,提升焊接可靠性以及操作便利性

功能监控 – 在通电后进行自动功能测试;监控所有内部系统功

错误代码显示 – 数字显示

程序库功能 – 通过选择螺柱直径可自动匹配充电电压值,并且通过方向键可以进行电压值
微调

结构

操作极为简便

设计紧凑

坚固耐用 – 粉末涂装不锈钢外壳,适合车间和现场的粗加工

安全性

集成电源滤波器（防止电压峰值波动影响）

适用于电源电压波动较大的施工场地 – 在临界电源电压（-25% +20%）下亦可使用

通过EMC 测试（DIN EN 60974-10）

通过高电压测试（DIN EN 60974-1）

记录电容器成型，以控制螺柱焊接电容器的质量

自成型电容器使用寿命更长，可靠性更高

重复焊接触发锁定 – 防止在已经焊接的焊钉上再次实施焊接

充电装置和螺柱焊接设备内部的温度控制-在焊机过热的情况下自动关机

温度调节冷却风扇 – 降低螺柱焊接设备工作的噪音和粉尘影响（提高系统可靠性）

佳保护以抵抗外界干扰

保护等级：IP 23 (92-10-1502) / IP 21 (92-10-1504)

焊接特性

显示 – 无级可调功率设置（通过设定点开关进行电荷反转）；通过LED显示屏方便监控所有功能

功能强大 – 内置备用功率

即使将焊接电缆与接地电缆接反，也可重新连接更改焊接电压极性，进行无故障焊接

使用专门的电容器（为螺柱焊接特别设计）