

# 双枪栓钉焊机RSN-3150D

产品名称	双枪栓钉焊机RSN-3150D
公司名称	成都斯达特焊接研究所
价格	10000.00/个
规格参数	
公司地址	中国 四川 成都市成华区 成都市成华区崔家店路338号（工业园）
联系电话	86-02866006606 13730600725

## 产品详情

### 1、用途与特点

#### 1.1用途

rsn-d系列双枪电弧螺柱焊机是用于低碳钢、不锈钢、低合金钢、铜、铝及其合金螺柱、销钉、焊钉等与相应材质金属焊接的一种高效焊接设备。该设备具有焊接时间短、生产效率高、适应能力强、焊接变形小、接头焊接质量高、节省材料、降低成本、简化生产装配工艺等一系列优点。已广泛应用于钢—混凝土结构、桥梁；变压器、电器产品、汽车、船舶—制造、组装，锅炉—销钉、热交换器；工业炉窑—y型锚固等工业领域。

本焊机还可以用于直流手工电弧焊和埋弧螺柱焊（需另购焊钳、焊枪），一机多用。

#### 1.2焊机的特点

rsn-d系列双枪电弧螺柱焊机（如图1所示），由主机、焊枪、接地钳及焊接电缆等部分组成。它具有以下特点：

1.2.1焊机主机由焊接电源、控制系统组合成一体。当按下焊接按钮后，焊接过程自动完成，焊机的自动化程度高。

1.2.2焊机配备两把焊枪，轮流施焊，大大提高焊接效率。

1.2.3焊接电源由三相变压器、晶闸管整流器和相应的控制电路组成。当电网电压波动时，焊接电流能自动控制设定值，焊接电流稳定，重复性好。

1.2.4焊接电流采用无级的均匀调节，能保证不同直径的栓钉在不同的焊接位置及在不同的焊接条件下实现可靠焊接。

1.2.5焊机焊接过程采用单片机控制，其焊接过程见图7所示。

1.2.6焊机主电路采用三相全控桥结构，优化了焊机结构，大大缩小了焊机的体积和重量，方便搬运。

1.2.7配以提升力大，性能优良的snq7b型焊枪，它带有阻尼装置并加装了专利产品“焊枪降温装置”，降低了焊枪的温升并提高了可靠性。

### 1.3焊机的使用条件

1.3.1焊机的额定电源电压为交流三相380v，电压波动应不超过额定值的 $\pm 10\%$ ；电源的工作频率为50hz。

1.3.2环境空气温度  $-10^{\circ}\text{c} \sim +40^{\circ}\text{c}$ 。

1.3.3环境空气相对湿度 90% ( $+20^{\circ}\text{c}$ )。

1.3.4海拔高度 1000米。

1.3.5使用场所应无严重影响焊机正常使用的气体、蒸气、化学沉积、尘埃、霉菌以及爆炸性、腐蚀性介质。

1.3.6使用场所应无剧烈震动和颠簸。

## 2、技术参数与结构

### 2.1主要技术参数

rst系列双枪电弧螺柱焊机的主要技术参数见表1。

表1.rsn-d系列双枪电弧螺柱焊机的主要技术参数

型 号	rsn-1600d	rsn-2500d	rsn-3150d
电 源 电 压 v	380		
相 数/频 率	3 ~ /50hz		
空载电压 v	90	100	110
引弧电流 a	30-45		
焊接时间 s	0.1 ~ 2.8	0.1 ~ 2.8	0.1 ~ 2.8
可焊螺柱直径mm	8-19	10-25	13-28
电 生 产 率 n/min	16(16)	16(19)	15(22)
弧 焊 电 流 a	30(8)	26(10)	25(13)
螺 柱 额 定 负 载 持 续 率 %	130-1600	200-2500	300-3150
柱 负 载 电 压	30		
焊	600a时 $u_2 = 44\text{v}$		

直 流 手 工 弧 焊	额定焊接电流 a	630	800	1000
	额定负载持续率%	60		
	电流调节范围a	130 ~ 630	200 ~ 800	300 ~ 1000
	焊接电流稳定度	电网电压波动 $\pm 10\%$ 焊接电流变化 $< 4\%$		

绝缘等级		b级		
供电电网条件	容 量	55	100	140
	kva			
	电缆截面积 mm <sup>2</sup>	16	25	35
	熔断器容量 a	100	160	200
	接地电缆截面mm <sup>2</sup>	10	10	10
外形尺寸mm		1010 × 480 × 770	1010 × 590 × 770	1010 × 630 × 770
长 × 宽 × 高				
质量 kg		~ 285	~ 350	~ 380

本产品的型号是RSN-2500D，螺柱直径是10-25，焊接方式是拉弧式，焊枪类型是间隙式，焊接材质是低碳钢，产品别名是螺柱焊机，额定输入容量是140VKA，动力方式是电力，品牌是斯达特，输入电压是380V，外形尺寸是1010\*630\*770mm，重量是380kg