

**CDM 3201**

螺柱焊接设备（带宽范围电源）
 储能式螺柱焊接（电容放电式焊接）专用
 依据现行标准制定

技术数据

自动焊	标配
焊接范围	M3 至 M10，直径 2 至 10mm
焊接材料	低碳钢、不锈钢、铝和铜
焊接速度	12-40 个螺柱/分钟（取决于应用和螺柱直径）
电容容量	132,000 μ F/66,000 μ F*
焊接时间	1 至 3 毫秒
焊接能量	3,200 Ws/1,600Ws*
充电电压	50 至 220V（无级调压）
主电源	85 至 265 V ~ 宽范围电压，50/60 Hz，10 AT
供电电源	电容器
冷却方式	F（温控冷却风扇）
保护等级	IP 21
尺寸长 x 宽 x 高	600 x 240 x 280 mm（不含手柄）
重量	27 kg
	*带电容器转换开关

基本信息**应用**

- 特别适用于薄板焊接（厚度至少为 0.5mm）

焊接方式

- 接触式焊接
- 间隙式焊接

耗材

- 自动焊配件（标配）

优点

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** – LCD 显示
- **提升测试** – 用于间隙焊枪
- **程序库功能** – 可存储 8 个程序（充电电压）；程序库可存储焊接参数；还可存储其他用户特定的条目；提供各种语言的用户界面；显示充电电压伏数
- **过程监控** – 通过过程分析因子（PAF）记录和分析焊接过程中的影响因素；每次焊接后，比较参考的 PAF 值和实际值；显示实际值和参考值；如果超过限值，可自动切换，停止焊接；可在增量中选择限值；可手动输入 PAF 值
- **RS232 接口** – 用于数据输出；可存储数据和日期时间；可记录每次焊接的焊接参数

结构

- **操作极为简便**
- **设计紧凑**
- **坚固耐用** – 金属外壳，适合环境恶劣的车间和现场使用

安全性

- **集成电源滤波器**（防止电压峰值波动影响）
- **适用于网压波动较大的施工场地** – 可在 85 至 265V 范围（宽范围电源）内进行安全操作；在临界网电压下亦可使用
- **通过 EMC 测试**
- **通过高电压测试**
- **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
- **变压器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
- **温度调节通风设备** – 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）
- **控制装置与焊接电缆电位隔离** – 提高设备运行安全性
- **最佳保护以抵抗外界干扰**

焊接特性

- **显示** – 无级可调功率设置（通过设定开关进行电极转换）；通过 LED 显示屏方便监控所有功能；通过大屏幕的液晶显示可更便于用户的操作
- **功能强大** – 内置备用功率
- **电子调节充电** – 允许高时钟频率
- 即使将焊接电缆与接地电缆接反，也可更改焊接电压极性，进行**无故障焊接**
- **使用专门的电容器**（为螺柱焊接特别设计）
- **电容开关** - 66,000 μF 或 132,000 μF

适配螺柱焊枪

- **C 08**
- **CA 08**
- **PAH-1**
- **KAH 412**
- **KAH 412 LA**

发布 02/11
(技术数据可能有所改变)