

**CI 03**

螺柱焊枪 (保温)
储能式螺柱焊接专用
依据现行标准制定

技术数据

焊接范围	圆盘头钉直径 2/2.7 mm
焊钉长度	9.5 - 152.4 mm
焊钉材料	低碳钢、不锈钢
焊钉类型	圆盘头钉
弹簧压力	可调节, 止动
焊接电缆	10 m
保护等级	IP 20
工作场所噪音水平	焊接过程中可能会产生高于 90 dB (A) 的噪音
尺寸长 x 宽 x 高	175 x 50 x 140 mm (不含电缆和三角支架)
重量	0.7 kg (不含电缆和三角支架)
订单号	92-20-254

基本信息**应用**

- 特别适用于薄板焊接 (厚度至少为 0.5mm)
- **ISO** - 特别适合用于圆盘头钉焊接 (暖通管道等保温棉的固定)
- 特别适用于覆铝膜或不覆铝膜的保温棉圆盘头钉具有一个特殊尖端, 可特别容易穿透绝缘保温材料。弹簧压力可调, 允许螺柱焊枪进行优化调整, 以适应各种材料密度
- 使用圆盘头钉固定取代了复杂的程序: 在焊钉上焊接 - 在焊钉上按压保温棉 - 固定夹具 - 夹断或弯曲突起的尖端

焊接方式

- **接触式焊接**



优点

结构

- 耐冲击塑料制成的坚固壳体
- 耐扭外壳（壳体）以适应所有功能元件（如：滚珠轴承引导）和配件（如：焊脚垫圈）
- 零间隙滚珠直线轴承引导焊接活塞
- 密封焊接活塞引导
- 人体工程学设计
- 尺寸紧凑
- 在生产中测试得出的合理机械结构

安全性

- 弹簧压力参数可锁定
- 高安全级别，可防止意外更改所选设置
- 引导系统可防溅

焊接特性

- 任意调节焊接参数，直至达到最佳的焊接结果
- 最佳操作手感，操作时不易导致疲劳
- 可在不易焊接焊钉的地方进行最佳操作
- 在有表面涂层的金属板上也可进行焊接（要求金属板表面干净平滑且接地良好）
- 如果符合指定的焊接参数，则不会损伤镀锌薄板的背面；特别是当圆头钉直径为 2mm 时（保留背面的锌和防腐保护层）
- 能耗低
- 快速固定：可在 3 毫秒内按压圆盘头钉，使其穿过保温棉然后进行焊接
- 直径 2mm 的保温钉功率输入低

发布 02/11

（技术数据可能有所改变）