



KAH 412

带数字显示的自动螺柱焊枪

自动送钉储能式或拉弧式螺柱焊接专用
依据现行标准制定

技术数据

焊接范围	M3 至 M8, 直径 3 至 8mm (必须进行修改方可使用 10/12/12.7 mm 的直径)
螺柱长度	8 至 40 mm (标准 - 其他长度根据客户要求提供)
螺柱材料	低碳钢、不锈钢、铝、黄铜
行程	调节范围 5 mm, 止动
弹簧压力	止动
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	375 x 66 x 145 mm (含夹头及快速更换系统)
重量	3.4 kg
订单号	94-31-412C

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 (选配)
- 间隙式焊
- 短周期拉弧焊接
- 拉弧焊接 (选配)

优点

结构

- 金属制成的坚固壳体
- 耐扭铝制外壳以适应所有功能元件 (如: 滚珠轴承引导) 和配件
- 零间隙滚珠直线轴承引导焊接活塞, 以确保焊接的最大精度和再现性
- 密封焊接活塞引导
- 尺寸紧凑
- 集成提升调节和弹簧压力调节
- 螺柱长度可自由调节 (最长 40mm; 其他长度根据客户要求提供)
- 使用综合测量系统数字显示 (1/100 mm) 焊接活塞的位置
- 直接读取调整后的浸入和提升尺寸
- 可直接从刻度上读出无级可调的弹簧压力参数
- Prisma 夹紧系统可快速更换整套螺柱焊枪
- 按钮制动系统便于更换进料管
- 在生产中测试得出的合理机械结构



- 电子控制

安全性

- 弹簧压力参数可锁定
- 提升高度参数可锁定
- 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
- 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）
- 可匹配特殊焊接元件
- 可手动或全自动送钉（可自动将焊钉推入夹头中的进料管）

发布 07/11
(技术数据可能有所改变)