



KAH 412 LA

带长度补偿的自动螺柱焊枪

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	7 mm
行程/长度补偿	5/2 mm, 4/3 mm
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	94-37-412 (带长度补偿)

基本信息

应用

- 特别适用于薄板焊接 (厚度至少为0.5mm)
- 通过集成长度调节, 自动补偿焊接元件的长度公差和工件的高度公差

焊接方式

- 间隙式焊接
- 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)
- 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



- 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
- 反弹效应最小化的活塞运动使焊接质量最优化
- 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）
- 自动长度补偿功能

发布04/13

(技术数据可能有所改变)