

HS-A1 丝极电渣焊机

主要特点

- 采用直流逆变式专用焊接电源，重量轻、体积小、能耗低、焊接过程稳定
- 采用直径 $\Phi 1.6\text{mm}$ 焊丝，较高的电流密度使熔敷率高达 $140\text{g}/\text{min}$ ，且焊缝一次成形，大幅度提高了焊接效率
- 电渣焊枪在焊接过程中根据设定参数自动提升，操作简单
- 使用成本低，焊接时仅用焊丝作为焊缝的填充材料
- 机头焊接位置调节功能完备，由前后、左右、上下调整机构；水平旋转、前后角度倾斜和左右角度倾斜调整机构组成的六自由度坐标调节系统，调节方便，定位准确
- 具有焊丝十字校直调节功能，盘装焊丝和桶装焊丝均可使用
- 本丝极电渣焊机大多数情况下应悬挂于门架机构组成焊接系统

产品应用

- 主要用于低碳钢、低合金钢、中碳钢等材料的T型和对接垂直焊缝的焊接
- 广泛应用于钢结构、桥梁、锅炉等领域



扫码查询细节



主要技术参数

项目名称	单位	型号
		HS-A1
配套电源额定输出电流	A	1000
配套电源额定输出电压	V	44
额定负载持续率	-	100% (40°C)
焊接电源电流调节范围	A	200~1000
焊接电源电压调节范围	V	28~44
送丝速度调节范围	m/min	0~20
电渣焊枪垂直调节范围	mm	0~160
电渣焊枪前后调节范围	mm	0~70
电渣焊枪左右调节范围	mm	0~70
提升机头旋转角度	-	180°
电渣焊枪提升速度调节范围	mm/min	0~260
电渣焊枪前后倾斜调节	-	$\pm 5^\circ$
电渣焊枪左右倾斜调节	-	$\pm 5^\circ$
适用电渣焊枪长度	mm	1000、1200、1400、1600、1800、2000
适用焊丝直径	mm	$\Phi 1.6$
可焊钢板厚度	mm	16~100
可焊焊缝最大长度	mm	1500