

微電弧螺柱植焊機

高性能植釘焊接機 Stud Welding Machine **MA-1200A**



微電弧方式植焊機特點

- 有溶接指示觸發指示燈，確實、安定的溶接品質。
- 植釘槍與母材接觸時，有接觸指示燈顯示。
- 植釘機充電完成時，有指示燈顯示。
- 植釘槍線圈指示燈顯示。
- 3-6秒內間隔充電電壓完成充電，提高工作效率。
- 入力電壓在100V-120V[200V-240V]間變動，充放電電壓依然可以穩定，溶接品質可以掌控。
- 針對SECC、SGCC、SPCC或鍍鋅板高張力之鋼板。
- 植焊穩定性高，鈹金業加工利器。
- 植釘位置不需拋光即可植焊。

微電弧焊接機規格 (Short Cycle Stud Welding Systems)

溶接範圍	Welding range	#4 to 5/16", dia. #4 to 1/14" (M3 to MR8, dia. 3 to 8mm)
溶接材質	Welding material	軟鋼, 不鏽鋼, 銅 Mild steel, Stainless steel, brass
溶接率	Welding rate	8 to 15 支/分鐘(studs/min) 依據實際螺柱直徑(dependent on application and stud dia.)
電容量	Capacitance	120,000 μ F
溶接電流	Welding current	800 to 2,200安培(A)
溶接時間	Welding time	10 毫秒(msec)
電壓範圍	Charging voltage	70 to 185 VDC
一次電源	Primary power	110/220 V, 50/60 Hz, 15 AT
電力來源	Power source	電容器 Capacitor
冷卻系統	Cooling type	溫度控制冷卻風扇 (temperature controlled cooling fan)
體積	Dimension LxWxH	490 x 240 x 495 mm without handle
植焊槍	stud welding guns	H-300 / H300AD

附件：電源線2M，接地線4M×2條

植釘槍 Welding Gun H-300/H300AD

焊接槍 (H-300)



植釘槍規格 (Welding Gun Systems)
焊接槍 (H-300)

溶接範圍 Welding range	#4 to 5/16", dia. 14 ga to 5/16" (M3 to M8, dia. 2 to 8 mm)
植釘長度 Stud length	0.24" to 1.57" (6 to 40 mm)
主電纜 Welding cable	5米(m)

焊接槍 (H-300AD)



焊接槍 (H-300AD)

溶接範圍 Welding range	#4 to 1/2", dia. 14 ga to 1/2" (M3 to M12, dia. 2 to 12mm)
植釘長度 Stud length	0.24" to 1.57" (6 to 40 mm)
主電纜 Welding cable	5米(m)

植釘槍配件 (part for stud welding)



各式植釘 (studs)

