

**CD 2301**

螺柱焊接设备（带数码显示）
储能式螺柱焊接（电容放电式焊接）
依据现行标准制定

技术数据

焊接范围:	M 3 – M 8, Ø 2 – Ø 8 mm
焊接材料:	低碳钢镀铜、不锈钢、铝、黄铜
焊接频率:	8 – 20 次/分钟（取决于装钉速度和螺柱直径）
电容容量:	99,000 µF
焊接时间:	1 – 3 ms
焊接能量:	2,400 Ws
充电电压:	50 V – 220 V（无级电压调节）
额定功率:	230/150 V, 50/60 Hz, 10 AT
动力方式:	电容
冷却等级:	F（温度控制的风扇冷却）
保护等级:	IP 21
外形尺寸:	510 × 180 × 250 mm（不含手柄高度）
机身重量:	21 kg
订货序号:	92-10-0231A

一般信息**主要应用:**

- 特别适用于薄板焊接（金属板厚度至少为 0.5mm）

焊接方式:

- 接触式焊接（压力式焊接）
- 间隙式焊接（提升式焊接）

产品优势**主要特点:**

- 微处理器控制 – 通过内部微处理器精确控制焊接时间，提升焊接可靠性以及操作便利性
- 系统监测 – 在设备运行过程中始终处于监测状态
- 显示错误代码 – 设备发生故障时通过数码管显示错误代码
- 库函数功能 – 通过选择螺柱直径可自动匹配充电电压值，并且通过方向键可以进行电压值微调

结构特点:

- 非常易于操作
- 机身结构紧凑, 体积小
- 坚固耐用 – 金属外壳, 适合较恶劣的工作环境

安全性:

- 集成电源滤波器 (防止电压峰值波动影响)
- 可在电压波动较大的工作场地使用
- 通过 **EMC 测试** (电磁兼容性测试)
- 通过高电压测试
- 重复焊接触发锁定 – 防止在已经焊接的焊钉上再次实施焊接
- 变压器及焊机内部温度监控 – 当焊机内部温度过高时, 会自动关机降温
- 温控散热风扇 – 最大限度降低设备工作噪音和灰尘影响
- 最佳保护以抵抗外界干扰
- 保护等级: **IP 21**

焊接特性:

- 显示 – 焊接功率无级调节 (精确控制每次充电的电压值); 通过 **LED** 显示屏可直观监控设备运行
- 功率强大 – 防过载安全设计 (实际负载能力比额定负载要高)
- 即使将焊接电缆与接地电缆接反, 也可进行无故障焊接
- 使用专用的**储能电容器** (为螺柱焊接特别设计)

适配焊枪:

- **C 08**
- **CA 08**

(技术参数若有所改变, 恕不另行通知)