

UNS SERIES PNEUMATIC AC TYPE FLASH BUTT WELDING MACHINE



【 UNS-150 】



【 UNS-80 】

焊机命名表示方法

气动交流闪光对焊机系列: UNS-P
例如:额定容量为80KVA的通用工频

UNS: 通用工频闪光对焊机
闪光对焊机表示为 UNS-80

P: 额定容量

特点 FEATURES

- UNS闪光对焊的工作原理是: 将对焊的工件、通过气液控制, 先缓慢推动将工件焊接处表面的氧化和凸起不平处闪光去掉后让焊接的工件端面热塑化, 再迅速加一顶锻力使焊接两端面渗透熔接。
- 采用微电脑控制器, 实现对夹紧、闪光、顶锻、保持、休止、整个焊接过程的控制, 控制精度高。
- 焊接的产品强度高, 致密性好, 无虚焊、无夹渣, 牢固美观。
- 广泛用于碳钢、合金钢、有色金属的管、棒、板、型材之间的对焊或异类金属之间的对焊。

技术参数 MAIN TECHNICAL PARAMETERS

| 项目 | 额定容量 | 输入电压 | 次级电压 | 额定频率 | 焊接初级电流 | 负载持续率 | 最大顶锻力 | 送进机构 | 冷却水流量 | 额定调节级数 | 次级电压 | 调节级数 | 最大焊接截面积 | 额定规范时的生产率 (每小时件数) | 钳口距离 | 夹具最大夹紧力 (5Mpa) | 夹具最大张开度 | 空车顶锻速度 | 预热速度 | 压缩空气源压力 | 冷却水源压力 | 空气开关容量 建议使用 | 电建议线截面积 建议使用 | |
|---------|------|------|------|-------------|--------|-------|-------|------|-------|--------|-------|------|---------|----------------------|------|-------------------|---------|--------|------|---------|--------|----------------|-----------------|-----------------|
| | 型号 | 单位 | KVA | V | V | Hz | A | % | KN | 方式 | L/min | 级 | 级 | mm ² | 件 | mm | KN | mm | mm/s | mm/s | Mpa | Mpa | A | mm ² |
| UNS-40 | | | 40 | 380 (单相) | 5.5 | 50 | 105 | 20 | 8 | 气液 | 3 | - | - | 50 | 200 | 15-55 | 9.6 | 40 | >70 | 2.0-5.0 | 0.8 | 0.2 | 100 | 16-18 |
| UNS-80 | | | 80 | 380 (单相) | 7.8 | 50 | 210 | 20 | 20 | 气液 | 4 | - | - | 113 | 200 | 15-55 | 9.6 | 40 | >70 | 2.0-5.0 | 0.8 | 0.2 | 200 | 35-40 |
| UNS-150 | | | 150 | 380 | 10 | 50 | 395 | 50 | 117.6 | 气液 | 8 | 4 | 3 | 2000 | 120 | 15-90 | 160 | 80 | >70 | 2.0-5.0 | 0.8 | 0.2 | 400 | 75-90 |

注: 以上数据仅供参考