

ZHR 熔嘴电渣焊机采用目前先进的控制原理，主电路采用晶闸管六相半波控制技术，电压波动补偿电路在电源电压变化±10%时仍能保持输出电压和电流稳定,使焊接质量得以保障。

核心部件主变压器采用H级绝缘油漆绝缘，国内独家采用全钢桶型强劲散热风扇，出众的散热技术，以满足电渣焊大电流、长时间工作的稳定可靠性。

小车送丝采用先进的闭环控制技术，使焊接电流非常稳定。合理的机械结构设计，以满足电渣焊全方位焊接需要，确保焊机从引弧造渣、稳定焊接和渣池引出可靠。适用范围广，可用于钢结构箱形梁隔板的焊接，大型法兰拼接，电厂锅炉的焊接，大型水轮机的焊接

适用焊丝直径 mm	φ 2.0~ φ 3.2
适用熔嘴直径 mm	φ 8~ φ 12
送丝速度 cm/min	43~460
送丝方式	等速
额定焊接电流 A	1250
额定焊接电压 V	55
立柱升降调节距离 mm	120
机头调节距离 mm	X: 100 Y: 100 Z: 100
机头侧摆角	±15°
机头仰角	±15°
机头绕 X 轴转角	±90°
机头绕 Y 轴转角	±45°
机头绕 Z 轴转角	360°
外形尺寸 mm	1630 × 1400 × 730
焊丝盘容量 Kg	25
焊车质量 Kg	67

中焊科技
www.zhweid.cn