AWM Weidner
Kettemertsr. 25 / 70794 Filderstadt / Germany
Tel.: 0711 7009503 / Fax: 0711 7009504
info@awm-weidner.de / www.awm-weidner.de

ALL WIRE MATERIAL BY WEIDNER

热熔焊接机　型号 GF351000

一般特性

型号为GF351000的热熔焊接机用来焊接漆包线和机电工业通常使用的缆线，遵循半自动化程序逻辑，并且使用简单、灵活、生产性能高，从持续和重复性角度讲可达到最佳结果。

作为焊接支持，GF351000使用连接器和/或接线头。一旦将连接器/接线头在电焊条间放好，一个气动缸系统会使其锁定，以便能插入电线和电缆。焊接过程包括两项同时发生的操作：经过电焊条之间的电流加热支架并导致电线包漆汽化，同时电焊条作用于支架上的压力将其压紧成为一体，具有极高的电机性能。

GF351000型焊接机的所有功能都由一个带显示屏和按钮的板面控制，在此定义了与焊接有关的所有参数，通过它可以管理99个功率值不同、焊接启用和间歇时间及斜坡时间不同、重复次数不同的程序，不同的焊接程序可以组合为一个循环，以便能将这些程序按一定的顺序不断地重复下去。GF351000型焊接机可以最多管理99个不同的循环。另外，通过一个从动阀，GF351000型焊接机可以管理每一程序中的不同压力值。

GF351000型焊接机可以进行三种不同形式的焊接：电压、温度或恒流，且电流的改变可以通过自动的方式得到补偿。

当生产差异特别大，因而焊接范围有很大差别时，建议使用GF351000型焊接机。事实上GF351000型焊接机可配有直径不同的电焊条，而且它们的更换方式很简单、迅捷。

可选配件

带有或不带有活性炭的抽气机；液压升降台；直径不同的电焊条；备份U盘；条码阅读器；　GF351000⇔PC接口软件；指示灯；冷气发生器；补充级气缸等等。

技术特性

电压	: 400 V (±5%) 50-60Hz	最大功率 (占空因数)	: 19,6KVA (100%) 25.6KVA (50%)
工作压力	: 6bar/0,6MP (冷空气发生器 7bar/0.7MP)	耗气量	: 5 L/min (冷空气发生器 70L/min)
要求的空气流量	: 19L/min (冷空气发生器 70L/min)	电焊条关闭力	: 气路/油路系统 最大1000 Kg
焊接温度	: 600°C	焊接时间	: 依焊接类型而定
程序数	: 99	循环数	: 99
循环数/分钟	: 15	循环平均时间	: 4"
电焊条直径	: 6 ÷ 24mm (外部)		
焊接范围	: 整个截面直至 300 mm²		
最高声压级别	: 加权声功率级 72 DBA		
工作温度	: +10°C ÷ +40°C		
工作湿度	: 0% ÷ 85% 无冷凝		
尺寸	: (长x宽x高) mm 700x880x1520		
重量	: 160 Kg		