

FN SERIES PNEUMATIC AC SEAM WELDER



【 FN-100H-A 】



【 FN-160-H 】



【 FN-80-H 】



【 FN-160-Z 】

FN系列 气动交流缝焊机

新州焊机
XINZHOU RESISTANCE WELDER
科技化 / 专业化 / 国际化

www.cnxinzhou.com



【 FN-100-Z 】



【 FN-100H-B 】

焊机命名表示方法

缝焊机系列:FN-P-H/E-X

FN:交流缝焊机

P:额定容量

H:横向焊接工件

X:特制定代号无省略

例如:额定容量为80KVA,横向焊接工件的缝焊机表示为FN-80-H

E:纵向焊接机

特点 FEATURES

- 采用三相电机变频调速驱动，焊接速度均匀，调节方便、稳定。
- 焊机回路均采用内部冷却、焊轮部分采用外冷却方式。
- 焊机转动导电部分采用内嵌式银瓦结构，导电座内全密封性油浸式导电和润滑，采用内部强制冷却，增强了导电轴的冷却效果。提高导电率的同时有效的防止了轴瓦的“咬死”现象，转动灵活。
- 缝焊机有纵焊和横焊两种形式。
- 广泛应用于五金、家电、汽车、油箱等制造行业，最适合焊接低碳钢、不锈钢等材料的盆、桶、箱及密封薄壁容器的焊接。

适用焊接形式 APPLICABLE WELDING FORM

项目 型号	额定容量 KVA	输入电压 V/相	额定频率 Hz	最大短路 电流 KA	电极行程 mm	焊接速度 m/min	电极压力 N	焊接能力 (低碳钢二块叠焊) mm	电动机 电源 V/相	电动机 功率 W	冷却水 流量 L/min	重量 Kg
FN-80-H	80	380/1	50	26	100	0.7~3.9	6000	1.2+1.2	380/3	550	8	380
FN-100-H	100	380/1	50	30	100	0.7~3.9	6000	1.5+1.5	380/3	750	8	510
FN-160-H	160	380/1	50	40	100	0.7~3.9	7800	2.0+2.0	380/3	750	10	630
FN-100-E	100	380/1	50	30	100	0.7~3.9	6000	1.5+1.5	380/3	750	8	530
FN-160-E	160	380/1	50	40	100	0.7~3.9	7800	2.0+2.0	380/3	400	10	700

注：以上数据仅供参考