

Welding gun cleaning station



概览

减少故障停机时间 - 减少必要的手动维护工作。为机器人的焊接质量和焊接性能做出重大贡献。

对喷嘴内表面进行定期机械清洁，为焊接提供稳定良好的保护气流。有助于避免飞溅物在导电嘴和喷嘴之间形成电气连接桥。

焊丝切割为搜索功能提供精确的干伸长。尖锐的焊丝末端有助于更好地引弧。

在喷嘴的外表面涂抹防飞溅油，以延长使用寿命。

随扩孔钻工具和定心 V 块（棱镜）一起提供，适用于气冷空冷和水冷 Kemppi 焊枪。

不含清洁液，必须单独订购。

机器人焊枪清洁站耗材

订货号	描述	其他信息
SP600681	扩孔钻工具	适用于水冷焊枪
SP600682	扩孔钻工具	适用于气冷空冷焊枪
SP600683	棱镜	适用于喷嘴外径为 25 mm 的水冷焊枪
SP600684	棱镜	适用于喷嘴外径为 28 mm 的气冷空冷焊枪

防飞溅喷雾液 - 推荐

防飞溅喷雾装置可以使用高质量喷雾液，此类液体专门用于在焊接环境中保护喷嘴、导电嘴和焊枪前端的其余部分。一个经过 Kemppi 批准的合适液体类型示例是 Abicor Binzel 生产的 ABI-Mist 防飞溅喷雾液。选择喷雾液时还要注意当地的环境法律和限制。

技术规格

Welding gun cleaning station

产品代码	SP600674 配备焊丝切割机、喷嘴内部扩孔钻和防飞溅喷雾装置；订货号包括气冷空冷和水冷喷嘴的扩孔钻套装。
工作电压	10 to 30 V DC
重量	22 kg
标称压力	6 bar 88 psi
标称流量	Approx. 500 l/min
工作压力	6 – 8 bar / 88 - 116 psi
最大焊丝尺寸	1.6mm (by 6 bar 7 88 psi air pressure)
环境温度	+5° to +50°C
焊机保护	IP 21
二位五通阀	
额定电压	24 V DC
功率消耗	4.5 W (EACU)
余波	Vpp < 10%
连续电流	Max. 200 mA
电流消耗	approx. 4 mA (24 V)
电压下降	approx 1.2 V (200 mA)