

CD-600/CD-800/CD-1200 電容式植釘機

CD TYPE STUD WELDING MACHINE



基本規格

品名 Model	CD - 600 型	CD - 800 型	CD - 1200 型	
電源 input power	單相 AC 220V ±10%或單相 AC 110V ±10%、50 / 60HZ			
	15 A	15 A	20 A	
溶接適合材質 stud materials	碳鋼、不鏽鋼、銅、鋁、鈦 mild steel、stainless、brass、copper、aluminum、titanium			
充電(溶接)電壓 charge range	DC 0~180V 連續上下可調			
溶接適合 stud range (mm)	螺柱外徑	M1.6 ~ M8	M1.6 ~ M8	M1.6 ~ M10
	鋁銅螺柱外徑 (aluminum,titanium)	M1.6 ~ M6	M1.6 ~ M6	M1.6 ~ M8
	最大溶接面 (weld base dia)	φ8 (MAX)	φ10 (MAX)	φ14 (MAX)
容量切替 capacitance range	100%			
充電時間(S) charge time	1 ~ 2 秒	1 ~ 2 秒	2 ~ 3 秒	
機體尺寸 (L×W×H) dimensions (mm)	430L × 215W × 400H	430L × 215W × 400H	490L × 215W × 400H	
機體本體重量 weight	20 KG	22 KG	25 KG	
附屬部品 standard accessories cable	電源線 3 米，母材線與夾鉗 2 米×2 並接頭 3m power cable, 2m ground cable witch double clamps			

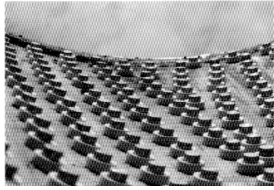
機器特點

1. 有螺柱與工件接觸指示燈，確實、安定的溶接品質。
2. 機器工作時充電電壓值=電流值大小，可自由上下調整後繼續工作，不需關機。
3. 超瞬間放電迴路設計，各種材質溶接安定。
4. 植釘槍可適用碳鋼、不鏽鋼、鋁、銅、鈦等金屬。
5. 入力電壓在 100V ~ 120V [200V ~ 240V] 間變動，放電電壓依然穩定，溶接品質可以掌控。
6. 1/1000 秒溶接完成，母材熱影響區極小，工件背面無銲痕。
7. 1 ~ 2 秒內間隔充電電壓完成充電，提高工作效率。

* 註：1.電容式植釘機有三項產品，CD-600/CD-800/CD-1200，若螺柱只打 M3/M4 建議使用 CD-600，對 M8/M10 螺柱有品質上的要求，建議使用 CD-1200。

2.本設備研發技術論文發表於台灣銲接協會 2009 年的年會論文發表會－「電容式植釘機的開發」。

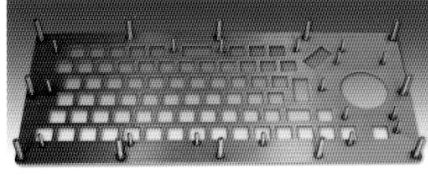
應用範圍



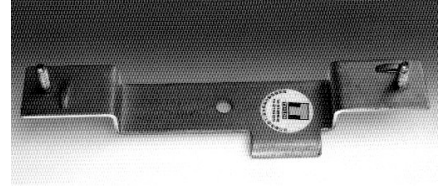
船舶行業(防滑釘)



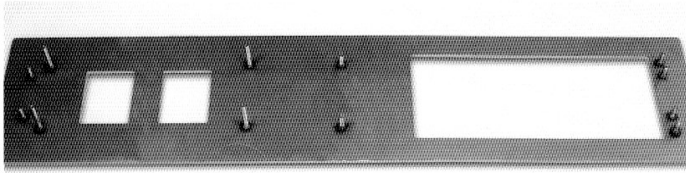
黃銅釘銲接



金屬鍵盤面板背面



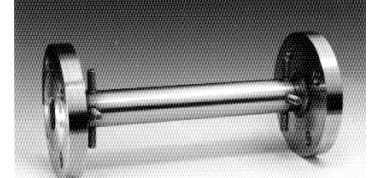
汽車配件



電梯配件



不沾鍋鋁釘銲接



測量儀器配件

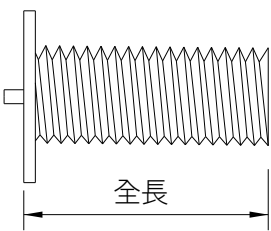
參考參數表

(以 CD-800 為例)

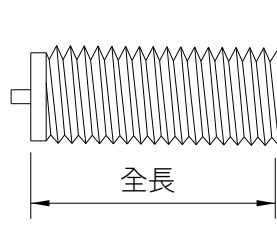
碳鋼、不鏽鋼螺柱釘 參考充電電壓值	
螺柱釘	充電電壓 (V)
M3-S 型	40
M3-F 型	55
M4-S 型	50
M4-F 型	63
M5-S 型	60
M5-F 型	105
M6-S 型	100
M6-F 型	120
M8-S 型	160
M8-F 型	170

鋁螺柱釘 參考充電電壓值	
螺柱釘	充電電壓 (V)
M3-S 型	50
M3-F 型	60
M4-S 型	60
M4-F 型	80
M5-S 型	75
M5-F 型	80
M6-S 型	85
M6-F 型	90

F型



S型

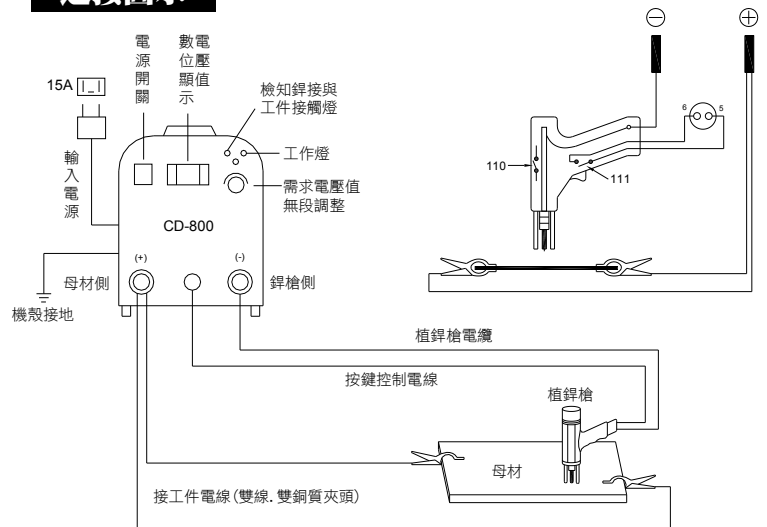


螺柱與工件溶接適用關係表

母材 螺柱	一般 鐵板	鍍鋅 鐵板	不鏽 鋼板	銅 板	黃銅 板	鋁 板
碳鋼	◎	◎	◎	○	○	—
不鏽鋼	◎	○	◎	◎	◎	—
黃銅	○	○	◎	○	○	—
銅	○	○	◎	◎	◎	—
鋁	—	—	—	—	—	◎

◎：最佳 ○：佳 —：不適

連接圖示



植釘槍說明



WEL & CUT CO., LTD

SINCE 1976 銲切領導品牌

DISTRIBUTOR