

# 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 AC220V±10%或單相 AC110V±10%、50/60HZ			
	15A	15A	20A	
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)	8 (MAX)	10 (MAX)	14 (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)mm 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			

### 本機特點

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



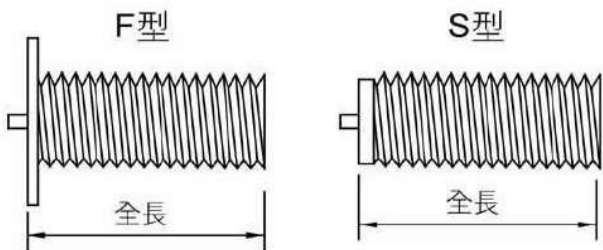
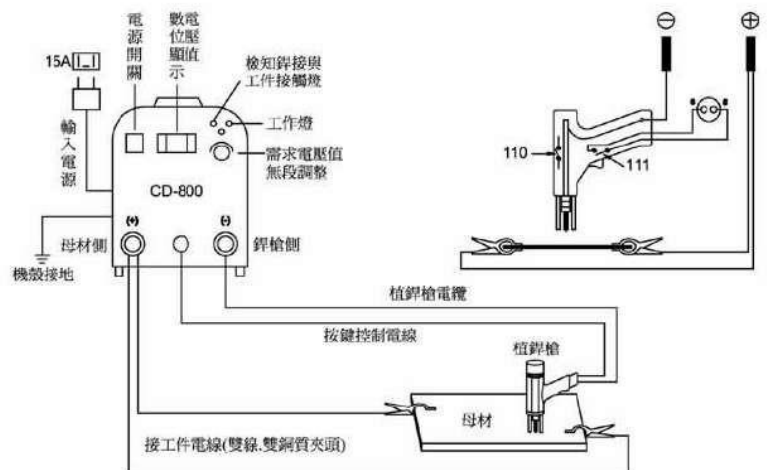
測量儀器配件

## 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		鋁螺柱釘 參考充電電壓值	
螺柱釘	充電電壓 (V)	螺柱釘	充電電壓 (V)
M3-S 型	40	M3-S 型	50
M3-F 型	55	M3-F 型	60
M4-S 型	50	M4-S 型	60
M4-F 型	63	M4-F 型	80
M5-S 型	60	M5-S 型	75
M5-F 型	105	M5-F 型	80
M6-S 型	100	M6-S 型	85
M6-F 型	120	M6-F 型	90
M8-S 型	160		
M8-F 型	170		

## 連接圖示



## 植釘槍說明



## 螺柱與工件溶接適用關係表

螺柱	母材					
	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