

SpotFix connect 二次回路连接器

点焊连接器 | 焊接自动化

CN



专业知识助力卓越性能

先进技术

史陶比尔提供技术领先的解决方案。我们热衷于创新，专注于最大限度提高产品效率和用户安全。史陶比尔的每个产品都采用精心匹配的高品质组件来进行设计和制造。

凭借灵感、强大的研究动力和技术专长，我们不断致力于开发面向未来的灵活连接解决方案，并在自己的工厂进行生产。我们多年的行业经验帮助我们在不同的细分市场中为客户提供久经考验的产品。

质量与创新

可靠性、最大程度的操作安全性和耐用性是史陶比尔解决方案的特点。独有的MULTILAM技术是性能的基础和保证：自1962年以来，这一先进的技术一直是史陶比尔所有连接器的核心。它能够以极小的接触电阻高效传输电力、信号和数据，并具有出色的使用寿命。

凭借连接器和创新解决方案，我们不仅要满足不断变化的市场需求，还要树立新的标准。

无与伦比的技术

史陶比尔MULTILAM是经过特殊成型且耐用的接触元件。由于其恒定的接触力，MULTILAM页片可以确保与接触表面的持续接触。从而实现持久的低接触电阻和出色的接触质量，并具有长使用寿命。

MULTILAM 技术即使在最恶劣的条件下也能确保最高效率，尤其适用于要求极为严苛的应用。我们的某些连接器产品可以实现100万次插拔。



MULTILAM LA-CUDD:

- 耐用
- 可靠
- 坚固
- 高效
- 安全

SPOTFIX CONNECT

用于电阻焊接的二次回路连接器

电阻焊接设备二次回路中的电缆连接点必须仔细制作。螺纹电缆连接点在操作过程中会损坏，从而增加接触电阻和能量损失。在更换磨损的二次回路组件（如连接电缆）时，必须对旧的电缆连接点进行大量加工。这种加工质量取决于应用工程师。如果加工不当，会导致接触电阻不稳定，能耗增加以及二次回路组件的使用寿命缩短。

SpotFix connect 专为电阻焊接设备的二次回路应用而开发。连接器消除了螺纹连接的缺点，确保持久可靠的接触和最佳的系统状态。

得益于史陶比尔可靠的MULTILAM接触技术，

我们能够以插拔形式实现大电流应用，并始终保持较低的接触电阻，从而可以快速安全地更换电阻焊机组件。

史陶比尔凭借专业知识，为电阻焊枪和设备提供插拔连接概念。除了传统应用外，这也为全新的设计和应用提供了可能：

- 电阻焊枪
- 一个变压器为多台机器供电
- 手动可插拔夹具
- 焊接线上的自动插拔夹具
- 焊接工具电源

技术数据	
接触直径	32 mm
电缆截面积 (变压器连接器至焊枪臂连接器)	600 mm ²
总接触电阻 (变压器连接器至焊枪臂连接器)	< 30 μΩ
额定电压	AC 25 V / DC 60 V
最大额定电流	6.5 kA
最大电流 (20% D.C.)	12.5 kA (温度 100 °C, 带有 250 mm 电缆)
温度平衡状态 (250 mm 电缆)	70 °C @ I _{RMS} = 4 kA (6 l/min, δ _{amb} = 20 °C) 100 °C @ I _{RMS} = 5,6 kA (6 l/min, δ _{amb} = 20 °C) 125 °C @ I _{RMS} = 5,6 kA (6 l/min, δ _{amb} = 20 °C)
环境温度	最高 40 °C
触子材质	铜, 镀银
不含润湿性干扰物质	不含硅
变压器连接器	MF100, 也可按客户标准选择其他型号

型号概览和订购信息

	订货号	型号	描述	直径	重量
	30.6200	SpotFix C-P32-GAC-01	焊枪臂连接	32 mm	2657 g
	30.6100	SpotFix C-P32-TC0-01	变压器连接, 0°	32 mm	1300 g
	30.6101	SpotFix C-P32-TC25-01	变压器连接, 25°	32 mm	1317 g
	30.6102	SpotFix C-P32-TCR-01	圆形变压器连接	32 mm	915 g
	30.6000⁻¹⁾	SpotFix C-SP32/600-CC-01	连接电缆600 mm ²	32 mm	2942 g (300 mm) ²⁾
	30.6500	SpotFix C-SP32/600-01	带600 mm ² 压接连接的插座 (单插座, 不带编织电缆)	32 mm	

¹⁾ 请加上电缆总长度(CM)

²⁾ 电缆重量 6 千克/米, 相当于每 25 毫米 150 克



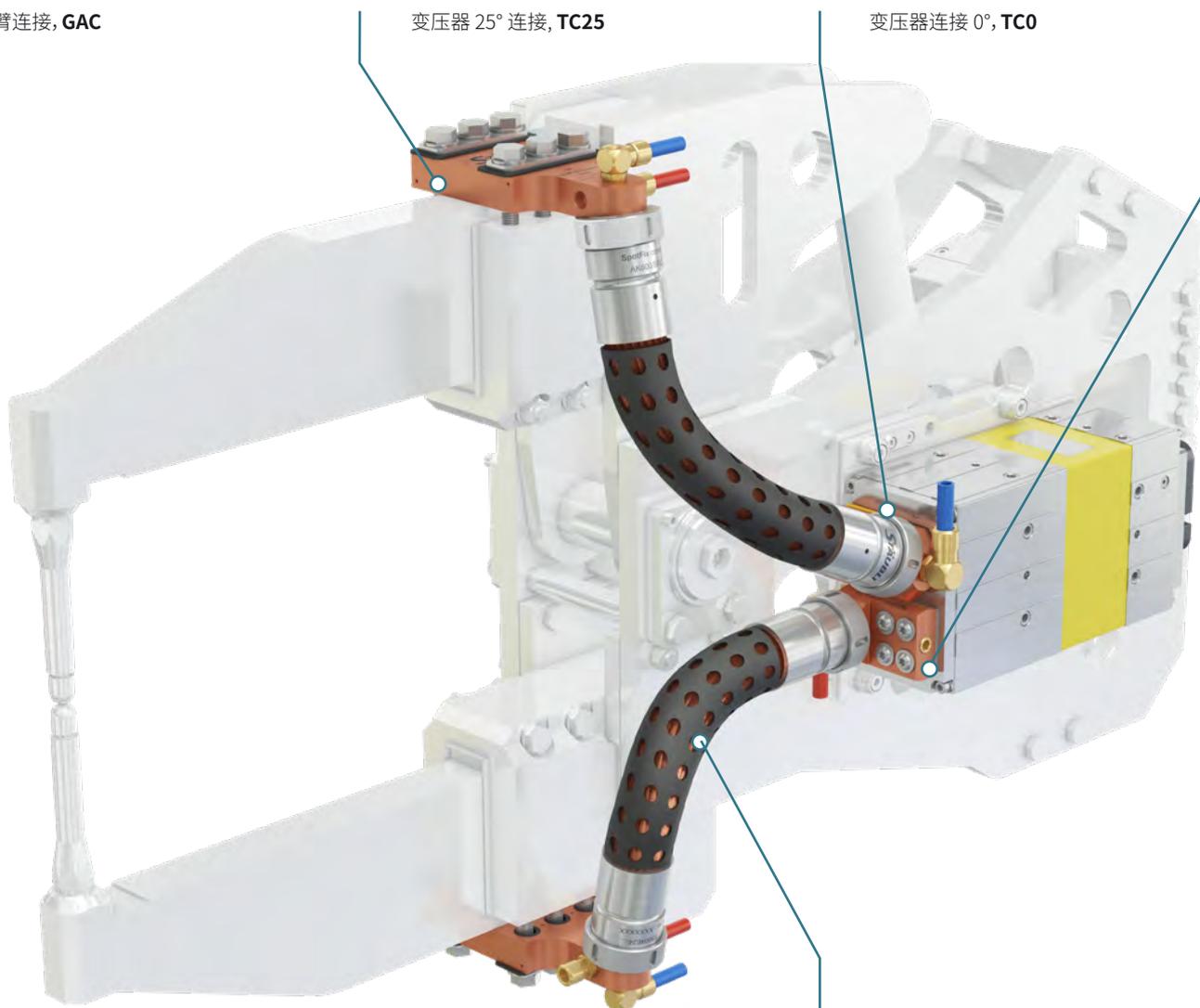
焊枪臂连接, GAC



变压器 25° 连接, TC25



变压器连接 0°, TC0



圆形变压器连接, TCR

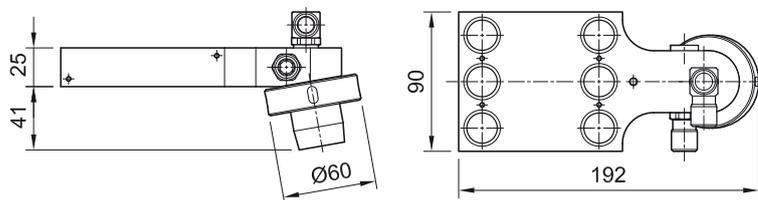


600 mm² 连接电缆, CC600

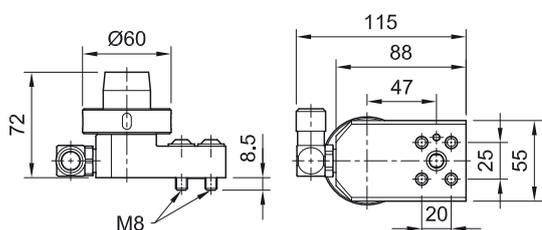
采用插头连接, 更换快速安全, 用户无需进行任何处理。

技术尺寸图

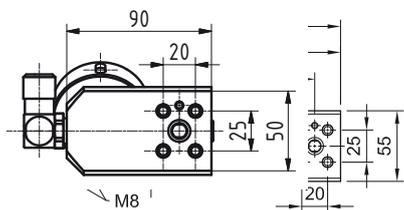
焊枪臂连接 GAC



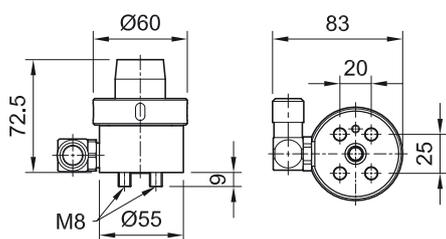
变压器连接 0° TC0



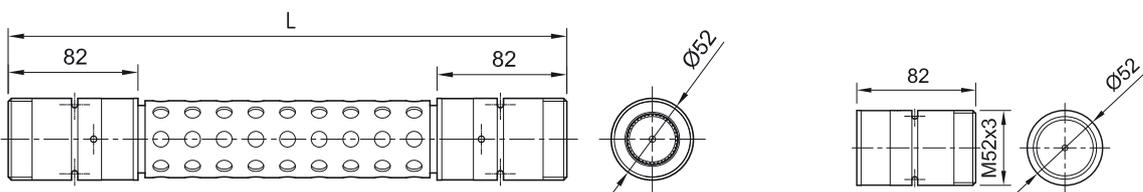
变压器连接 25° TC25



变压器连接圆形 TCR

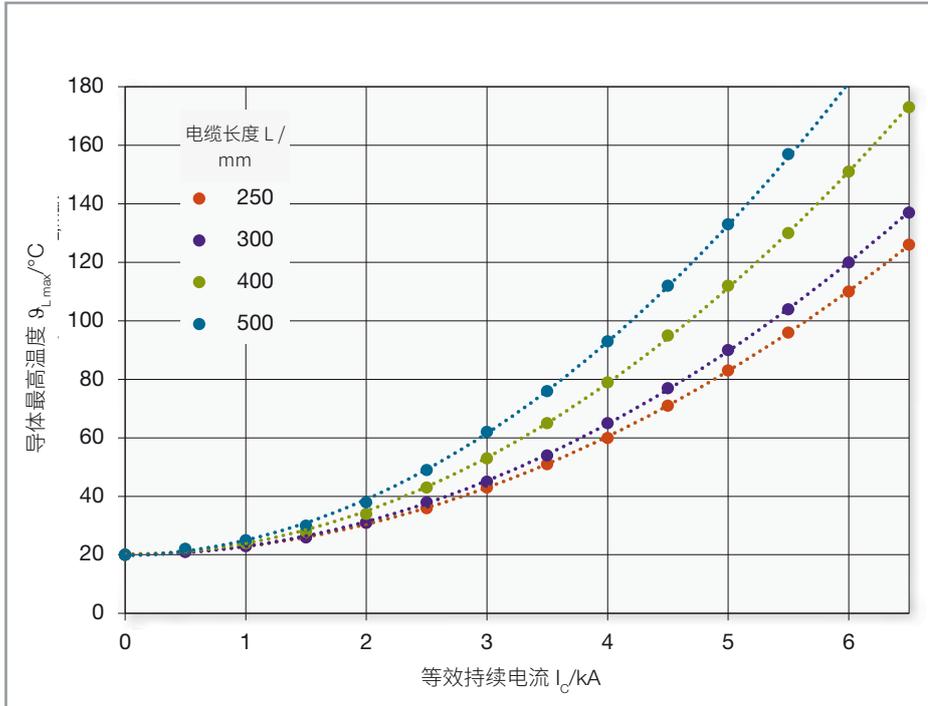


CC600 连接电缆, 带有压接连接的单插座



图表

温升图表



等效连续电流 I_c 是根据实际焊接任务计算得出的。如果焊接电流 I_w 始终保持不变, 则 $I_c = I_w \cdot \sqrt{D.C.}$ 。接通持续时间最多为 60 秒。更多信息, 请参阅数据表 DVS2918。

Ws 例如: 一项焊接工作由 12 道焊缝组成, 焊接电流 $I = 8.8 \text{ kA}$, 焊接时间 $t = 380 \text{ ms}$, 每 70 秒进行一次。

$$D.C. = (12 \cdot 0.38 \text{ s}) : 60 \text{ s}$$

$$D.C. = 0.076 \text{ 或 } 7.6 \%$$

由此可以计算出 I_c :

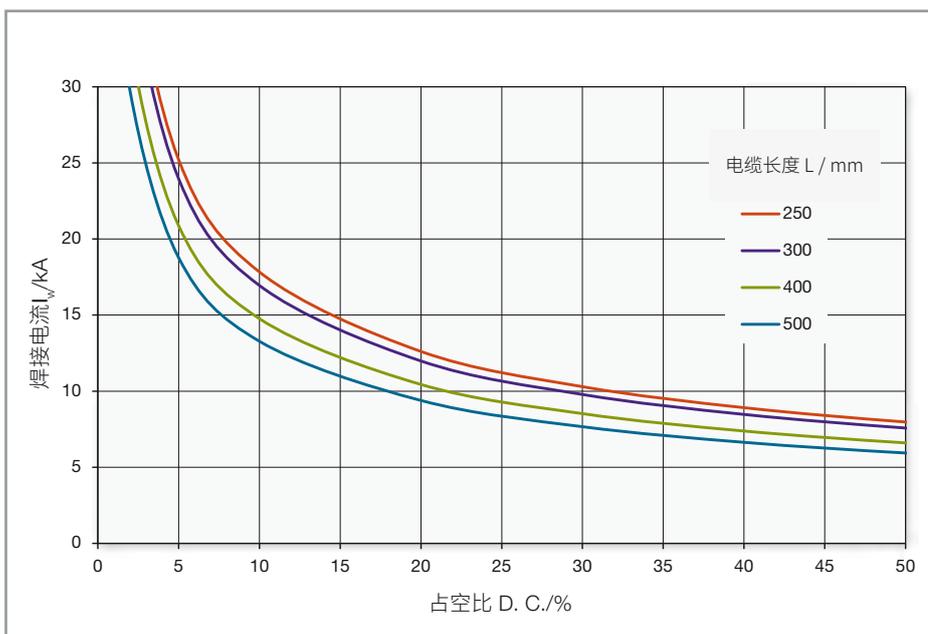
$$I_c = 8.8 \text{ kA} \cdot \sqrt{0.076}$$

$$I_c = 2.4 \text{ kA}$$

根据电缆长度, 可以用这个值从图中读取导体温度。对于 400 mm 长的电缆, 最热点的温度约为 $40^{\circ}C$ 。

占空比示意图

导体最高温度为 $100^{\circ}C$



如果已知占空比 (计算方法见上文), 则可从图中得出最大焊接电流。如上述示例 ($D.C. = 7.6 \%$), 500mm 电缆的最大焊接电流为 15 kA。电缆越短, 带有的焊接电流越大。



● 史陶比尔公司 ○ 代表处/代理商

史陶比尔集团 在全球的分布

www.staubli.com