

设计理念

本设备为了满足客户提供的工件的焊接要求，对以往普通点焊机进行了很大程度的改进与更新，属于科技含量极高的半自动化设备。一机多功能多样性且操作简单灵活，可大大提高生产效率，也降低了因购置多台设备的生产成本。不仅能满足客户的焊接要求，而且使用极度广泛，得到了市场的一定认可。

主要研发内容：电极可旋转装置、下电极可移动设施、下工作台可调节装置和自动化设施。



DN-2×100 汽车玻璃升降器专用焊机

特点

- 增加的齿盘和蜗杆调节装置，使上气缸与电极能够调节旋转方向，最大可旋转 15°，适应了多种产品不同角度的焊接；
- 上气缸与电极的链接结构增加了可进退的手柄，来调节其中心距离，范围在 400~500，使焊接宽度可随调节装置灵活变通。
- 下电极靠两侧手柄能够调节电极中心距离，调节范围在 400~500 间，并牢固锁定。且下电极与操作台的固定方式拆卸灵活，下电极可根据不同产品进行更换，操作极为简单。
- 下工作台装有手柄调节装置，可根据需要调节工作台高度，为摆放工件提供更大的空间；
- 下工作台安装面设有自动化设施，当焊接完成后，可靠自动下移 25~35mm 距离，以便卸料；
- 双焊接各单独配置控制箱、气缸和气压处理装置。
- 本设备属于科技含量极高半自动化设备，一机多功能多样性且操作简单，可大大提供生产效率，也降低了因购置多台设备的生产成本。



汽车玻璃升降器

主要技术参数

额定功率	2*100KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	单相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	12L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1400*1300*2180(mm)
焊接旋转角度	0~15°
焊头中心距	400~500 (mm)

设计理念

针对刹车蹄产品的结构及工艺要求，本公司自行开发了刹车蹄轮点焊机。该设备主要由卧式机架、旋转导电机构、驱动机构、装夹机构控制系统以及冷却系统组成。并采用伺服电机驱动，PLC 程序控制、触摸屏操作的方式，保证了焊机速度的均匀性、调整的方便性、质量稳定性、并实现了刹车蹄产品边焊接边成型的工艺要求，大大提高了生产效率。

主要研发内容：论点焊接技术、旋转导电机构、装夹机构、控制系统、高导磁变压器、加压机构。



FN-160H-B 刹车蹄轮点焊机

特点

- 卧式机身结构，牢固稳定、合理美观
- PLC 程序控制，调整方便、轻松实现不同工作的准确焊接
- 触摸屏显示操作，明了直观、方便快捷
- 伺服驱动，焊接速度均匀可调、控制稳定
- 装夹机构拆装方便、更换灵活、焊接产品使用广泛；
- 控制系统稳定精确、安全系数高



主要技术参数

FN-160H-B 刹车蹄轮点焊机	
主要技术参数	
额定功率	160KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相
负载持续率	50%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	16L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	2340*1040*1990
驱动方式	伺服电机
焊接速度	120 件 /H
焊接点数	1~12
点角度	0~180°

设计理念

所焊接产品为汽车配件产品，要求：牢固、美观、速度快、无飞溅。根据工件成圆弧的外形和焊点要求，应采用轮状的夹具定位，在焊接时旋转夹具将要求焊点位置可以移动。

控制系统采用微电脑控制，具有数据保存，规范储存，恒流恒压等多种功能，参数可调，直观显示，操作方便。

焊接电极依据工件要求设计，性能稳定，专用性强，工作效率高。

设置了专用的夹具，且夹具的盖板在30~35之间可调，使焊接质量更加完美。

安全机构优于普通焊机，采用脚踏开关启动，不操作时会自动切断电磁阀电源，从而确保因员工操作不当等原因引发的产品或人员损害。



主要技术参数

额定功率	200KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	单相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	12L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1465*470*2020 (mm)

DTN-200KVA 制动蹄焊机

设计理念

由于所焊接产品为金属冲压件，要求焊接牢固度高，焊点美观，根据工艺试验及客户要求，应采用硬规范的焊接工艺（即大电流短时间）。设计采用单相次级整流焊机。

特点

- 次级为直流回路，感抗可忽略。当输出相同电流时，焊机的功率因素大大提高，可达0.8-0.9；这种焊机所需视在功率只有普通焊机视在功率的1/3-1/5，对电网冲击小。
- 直流加热，既避免了交流电幅值下降时冷却所造成的热量损失，有防止峰值电流过大而产生的飞溅，直流电流通过强磁性金属所产生的集束效应使焊点成型好，穿透力强，多层钢板点焊时也能保证质量。
- 两极臂间无交变点磁力，使电极压力稳定。
- 日式缓冲补偿自制气缸，随动性好，焊接质量稳定。



主要技术参数

额定功率	3*100KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	18L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1840*1470*1960 (mm)

DNWZ-3×100 刹车蹄焊机（气动次级整流点焊机）

设计理念

以往普通点凸焊机大多是立式结构，焊接较大的工件可以即焊即走，当焊接如铁线、铜丝、小螺钉等需量大的小工件时，焊接好一个就拿走，必将造成搬运的浪费，工作效率低。且工件材料易碎不易多次搬运，而该设备采用桌式加强机身以保证焊接气缸同时下压所带来的形变，结构方便工件盛放，保证了工作有序的进行。电极附带定位装置，固定与焊接同时进行，保证焊接的不易变形，焊点位置准确性，保证了焊接质量。设计两个电极同时下压一次性焊接，符合工件（一组两挂式的分流器）的结构，不必一个工件焊接两次，提高了工作效率。

采用两个电磁阀分别控制气缸的动作，反映速度快，工作可靠。



主要技术参数

额定功率	2*80KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	单相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	8L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	750*780*1250 (mm)
焊头中心距	120~320 (mm)

UN-2×80 双头对焊机 (汽车连杆焊机)



减震器挂脚专用焊机

汽车起升器焊机

皮带轮焊机



马达外壳焊接机

气弹簧焊机

设计理念

该设备是专用焊机，用于焊接汽车配件——安全气囊，要求焊接牢固，满足破坏性实验要求；整体性能稳定，囊体外形不变。工作时将焊接工件放置到夹具上，连接端进行自动压紧定位，传感器检测启动，18B 控制器控制夹具自动旋转（或是手动旋转手轮）移动焊点位置，自动完成焊接，操作简单，安全、方便、性能稳定。

电极压力取决于工件的金属性能，而该设备设计的电极压力在凸焊点达到焊接温度时将其完全压溃，并使两工件紧密贴合，使被焊工件无变形，牢固、可靠，焊接时无飞溅，满足了焊接要求，保证了焊接质量。



主要技术参数

额定功率	80KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	单相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	6L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1070*560*1920(mm)

DTN-100-2 安全气囊专用点凸焊机

设计理念

该设备根据客户提供的工件的特性，借鉴 UN-100KVA 气动交流对焊机与点凸焊机的特点综合设计而成。

设有专门夹具，采用人工摆料，定位准确，焊接自动完成，保证焊接质量。

特别选用了气动交流对焊机的工艺简单，焊件的缩短量小，有利于简化后道工序，两次或三次放电脉冲焊接，针对中、高碳钢具有预热、整形、退火功能的特点。

变压器采用低阻抗设计，二次回路上采用了高品质的导电材料，降低内耗，得到小输入获得更大的焊接电流，节约能源。

采用微电脑处理器进行程序控制，可实现对焊接过程的夹紧、焊接、顶锻、休止等参数进行调节、控制，设备操作简单，易于掌握。



主要技术参数

额定功率	100KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	单相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	6L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	950*820*1480 (mm)

DTN-100 气门芯焊机