

设计理念

为适应市场需要，本公司自行研制 DN-12×40-24 头点焊机。该项目由龙门式机架与双排 12 个点焊电极组成，12 组自制的高效变压器与 24 个加压气缸。采用微电脑控制，可以储存 12 组焊接规范，12 组焊接规范均可独立调整，非常方便地实现单个或多个电极焊接，焊接速度约 4 秒焊接一排焊点，达到一次成形的高水准，大大提高生产效率；微电脑控制，也可以另配脚踏开关控制操作，安全可靠。该项目主要应用于工具、五金行业，因独特的设计已经得到广泛应用。



DN-12×40-24 24头多点焊机

特点

- 机身牢固稳定，结构合理、美观。
- 配有 12 个控制器，存储客户多组产品规范。采用微电脑控制，动作方式程序可编。当有产品在某个位置不需要焊接或位置有所变化时，通过设置此位置气缸是否动作及规范参数，即可自动达到所需要的效果。
- 12 组 24 个电极采用琴键式压缩放电焊接，非常有效的减少对电网的冲击；每次两个焊头同时焊接（可调），约 4 秒完成一排焊点，节约大量时间，从而提高生产效率。
- 另设有脚踏开关，能够快速安全的启动电源，且不操作时会自动切断电磁阀电源，可确保员工操作不当等原因而引发的产品或人员损害，安全系数高。



电极特写



货架层板

主要技术参数

额定功率	12*40KVA
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	40L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	3360*1160*2290 (mm)
有效焊接宽度	1400 (mm)