

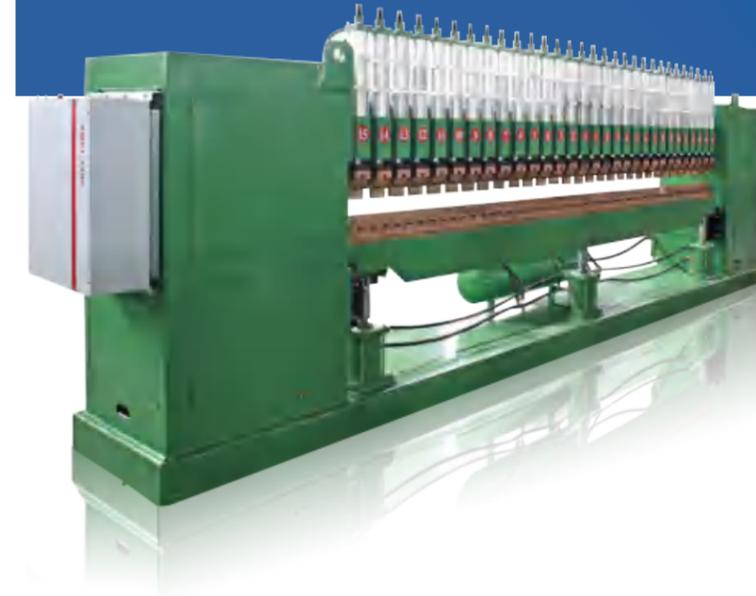
本公司保留变更、设计的权利，实物与图片可能略有不同，具体以实物为准，严禁翻版，违者必究。
Our company reserves the right changing,designing that , material object and the photograph may have diversity a bit,takes material object as the standard,strictly forbids reproduction ,disobeys person must investigate concretely.



RESISTANCE WELDER

中国自动化焊接设备的领航者

重庆焱锐焊接设备有限公司 CHONGQING YANRUI RESISTANCE WELDER CO.,LTD.



重庆焱锐焊接设备有限公司

CHONGQING YANRUI RESISTANCE WELDER CO.,LTD.

地址：重庆市江北区港城东环路6号

销售电话：023-63067539

传真：023-6306772

http://www.cqyanrui.com E-mail:scxinzhou@126.com



YAN RUI
RESISTANCE WELDER

专业 / 品质 / 创新
www.cqyanrui.com



Industry classic, all style

行业经典、大家风范

COMPANY PROFILE

» 公司简介

公司始终奉行“以人为本、科技领先、创造最佳产品和服务”的经营理念，坚持“以品质求生存，以创新求发展”的指导方针。在质量管理上，已通过了ISO质量体系认证和国家产品安全认证（CCC认证）。多年来，公司凭借雄厚的实力、良好的信誉以及严格的质量管理、优质的服务，赢得了社会广大用户的一直认可。

研发 -- 核心品质、创新为魂

公司内部拥有一支专业的研发团队，在引进设备的同时，注重技术开发，引进先进的技术，不间断地培养技术人才，保证产品质量不断更新、跟进国际水准，满足市场需求。主要产品有：点焊机、凸焊机、对焊机、缝焊机、排焊机、网片焊机、中频点凸焊机、龙门式多点网片焊机、高速公路桥梁网片焊机、电容式储能焊机、三相级整流焊机、汽车刹车片专用焊机、压缩机焊接成套焊机、中频逆变压缩机铜管焊机、冰箱空调冷凝器焊机、油汀焊机、电热太阳能制造行业、散热器焊接专机、仿形缝焊机等各种专用焊接设备。产品应用于家电制造行业、汽车配件行业、汽车制造行业、铁艺五金行业、压缩机行业、冰箱空调行业、电热水器制造行业、航天航空制造行业等领域，畅销全国、远销欧美及东南亚等国，并因产品质量过硬，价格合理受到了客户的广泛赞誉。

服务 -- 推陈出新、服务永恒

本着方便用户、服务大众的原则，并根据客户需求的不断创新，提高整体服务水平，以优质的服务提升了品牌附加值。新州全体人员将以“不断努力、不断进取、不断创新、提供最优质的产品和服务来满足市场的需求，为社会、为人类做出更大的贡献。

We always pursue "people-oriented, leading technology, to create the best products and services" business philosophy, adhere to the "quality of survival, innovation and development" guidelines. Quality management, has adopted the ISO Quality System Certification and the National Product Safety Certification (CCC Certification). Over the years, the company with solid strength, good reputation and strict quality management, quality service, has won the majority of users in society has been recognized.

R & D, core quality, innovation as the soul

Company has a professional R & D team, in imported equipment of the same time, focus on technology development and introduction of advanced technology, continuously train technical personnel, to ensure product quality constantly updated, follow international standards to meet market demand. Main products: spot welder, welding machine, butt welding machine, seam welder, Welding Machine, wire mesh welding machine, welding machine IF point, gantry multi-point mesh welding machine, mesh welding highway bridge machine, capacitor energy storage welding machine, three-phase secondary rectification welding machine, auto brake special welding machine, Complete compressor welding machine welding, copper welding frequency inverter compressors, refrigerators air-conditioning condenser welding machines, welding Oil radiator, electric solar manufacturing, heat sink welding machine, seam welding machine and other copying equipment, special welding .

Services - innovation, service forever

With user-friendly, the principle of serving the public, and continuous innovation based on customer needs, improve overall service levels to enhance the quality of the service brand value. All the staff of the new state will "continue to work, continuous improvement and constant innovation, providing the highest quality products and services to meet the market demand for the community, make a greater contribution to mankind.

销售网络 SALES NETWORK



BASED ON THE MARKET HARD SERVICE

» 立足市场 用心服务

只有站在顾客的角度为顾客着想，才能真正赢得市场。
坚持“以市场为中心、以服务为先导、以网络为基础、以品牌为核心”，整体协作、系统管理，已形成快速、高效的销售与服务网络系统，规范的操作流程，统一的销售终端，一切为用户提供便利、周到的服务。

Only by standing at the customer's perspective the sake of customers, can win the market.
"To the market as the center, to serve as a guide to web-based, with the brand as the core", the overall collaboration, systems management, has formed a fast, efficient sales and service network system, standard operating procedures, uniform sales terminals all to provide users with convenient and thoughtful service.



GATHER STRENGTH TO FORGE AHEAD

» 立足市场 用心服务

焱锐视科技研发为企业生命力，深谙是人才团队的智慧成就了新州的品牌、品质。公司建立了技术研发中心，内部拥有一支专业的研发团队，不断自主创新，保证了新产品研发的质量和速度，为行业发展作出了令人瞩目的贡献，从而形成了新州在强势品牌战略中最坚不可摧的堡垒。

New Jersey, as the vitality of science and technology research and development for the enterprise, is a talented group of people familiar with the intelligence successes of the new state brand, quality. Company has established R & D center, has a professional internal R & D team continuously innovation, new product development to ensure the quality and speed of development for the industry made a remarkable contribution to the formation of a new state with a strong brand strategy The most impregnable fortress.



WELL-EQUIPPED, TECHNOLOGY NAVIGATION FINE PERFECT, RIGOROUS AND PRAGMATIC

» 设备精良，技术导航；精细完美，严谨务实

焱锐人知道，只有好的管理、好的理念、好的人才还是不够的，还要有精良的设备才代表企业拥有强大的生产能力，并确保产品的卓越品质。正是深谙产品品质在商战中所扮演的重要角色，所以新州一直坚持严格控制把关每一个环节、每一道工序，从设计研发到生产作业各个环节的质量状况。新州的检测系统流程均按照国际先进的行业标准要求，自产品设计就纳入一套极其严谨、精确的程序之中，从设计、选材、制造、组装到运行，每个环节都要经历苛刻的检测程序，将精度控制到最严密，将产品品质控制到最优异，对每一细微之处的精益求精，都控制到最完美，让客户在使用的同时，深切感受到新州严谨务实的品质宗旨……

New Jersey knows that only good management, good ideas, good talent is not enough, even with sophisticated equipment represents the company has strong production capacity, and ensure excellent quality of products. It is well versed in product quality in Business played an important role, the new state has been strict control of controlling every aspect of every process, from design development to production quality status of all aspects of operations. New Jersey's testing system processes are in accordance with international advanced standards in the industry, from product design has incorporated to a very strict, Jingque the Chengxu into, from design, materials, the making, assembly and operation, Meige link to go through harsh in testing procedures, the precision control to the most rigorous product quality control to the most outstanding, each nuance of excellence, are the most perfect control to allow customers to use the same time, deeply felt the quality of New Jersey rigorous practical purposes

设计理念

本设备是建立在大幅提高钢筋桁架焊机的稳定性，减少能耗和噪音，减小体积的基础上而专门设计研发的，主要应用于建筑机械行业 钢筋桁架焊接上。
 主要研发内容有：能满足生产要求的高压高流量液压系统的研发；能使五根钢筋同时夹紧的机构研发；能方便调节推送距离的移动机构研发。针对现有桁架焊机采用的调直工艺噪声大、能耗大的缺点，研发此设备可改变调直方式，采用拉动钢筋通过一组调直轮而达到调直的方法，达到调直没有噪声、节能、机构体积减小，而且送料稳定的效果。用一台液压机代替了五台调直电动机和一台伺服电机和空压机，大量降低了生产时的能耗和噪声，而且生产时更加稳定。



www.cqyanrui.com

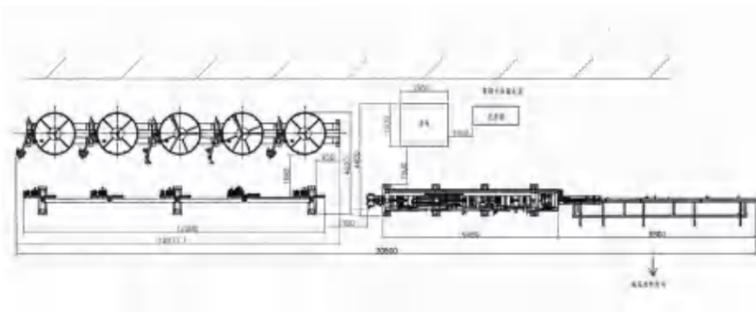
XHJ-350 钢筋桁架焊机



盘圆上料调直

桁架焊接成型

剪断落料



主要技术参数

额定功率	3*250KW
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	120L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	31m*4.4m*2.4m
油压	5-12MPa
桁架高度	85-350mm
斜拉筋间距	190-210mm
波浪丝直径	Φ4~Φ8mm
纵筋丝直径	Φ8~Φ14mm
焊接速度	8~12m/min

设计理念

本设备是建立在大幅提高钢筋桁架焊机的稳定性，减小机器体积，提高生产效率的基础上而专门设计研发的，由输送辊道、电阻焊机（含冷却系统）、控制系统等部分组成，主要应用于建筑行业 钢筋桁架和镀锌板、铁板等钢模板的焊接，用于辅助钢筋桁架焊机的生产。

整个生产线的生产过程采用部分手动与自动相结合的控制模式：由人工将钢模板与桁架就位并点焊第一点，之后钢模板与桁架的推进、焊接全部由设备自动完成。

特点

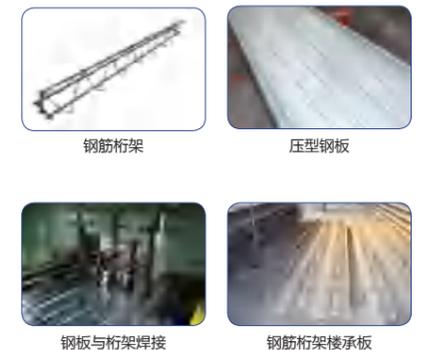
- 结构紧凑合理，外形美观。
- 单排多点的焊接原理，焊接速度快，可达到 5m/min。
- 流程操作简单、方便、快捷，节约了人工成本，提高了生产效率。
- 分三次放电，大大减小了对电网的冲击，保证产品焊接的稳定性。



DN3-6×100-600 钢模板焊机

主要技术参数

额定功率	6*100KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
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	32m*1.3m*2m
焊接速度	20m/min
模板有效焊接宽度	600mm
输送架长度	2*15m
输送架宽度	700mm
输送速度	15m/min



钢筋桁架

压型钢板

钢板与桁架焊接

钢筋桁架楼承板

设计理念

随着钢筋网片在建筑行业的使用，网片的需求量日益攀升，这就对网片的生产效率带来了考验，为解决这一难题，我公司开发了钢筋网自动焊机。主要研发内容：纵筋的可靠性压紧及灵活性松开。目标：实现纵筋自动化。



GWC-3200,GWC-2800 , GWC-2400,GWC-2000 钢筋网焊机

特点

- 整机采用人机界面 + PLC 编程控制器方式控制，自动化程度高。
- 可焊接热轧带肋、冷轧带肋、热轧光圆、冷轧光圆等多种材料，适应性强。
- 可根据用户电容量，采用一次或分次焊接，灵活性大。
- 机组设计为可分离结构，方便规格调整与维护保养。
- 变压器、可控硅上下电极等焊接系统采用强制水冷并没有流量保护装置，极组能可靠地连续工作。
- 焊接气动系统压力无级可调，快速应对钢筋规格变换；
- 焊接压力均匀一致，确保全部焊点质量。
- 焊制标准定型网时，上、下电极位置无需调整，做到不费时变换间距规格，大大提高实际生产率。
- 独特的抬机构，网片拖动时抬高电极，确保使用寿命，减少运行费用。
- 落料装置采用机械传动，减轻劳动强度，提高效率。
- 进口全数字伺服电机系统及精密滚珠丝杠，确保网路尺寸精确。
- 网格纵向尺寸可能过屏输入进行变换，适应工程网多规格变化需要。
- 滚子直线轴承导向结构，确保拉网时动作灵活及网格开关方正。
- 横筋采用自动步进落料，并没有到位装置，确保可靠、准确落料。
- 独特的设计确保更换钢筋及网规格时方便、灵活、快捷。



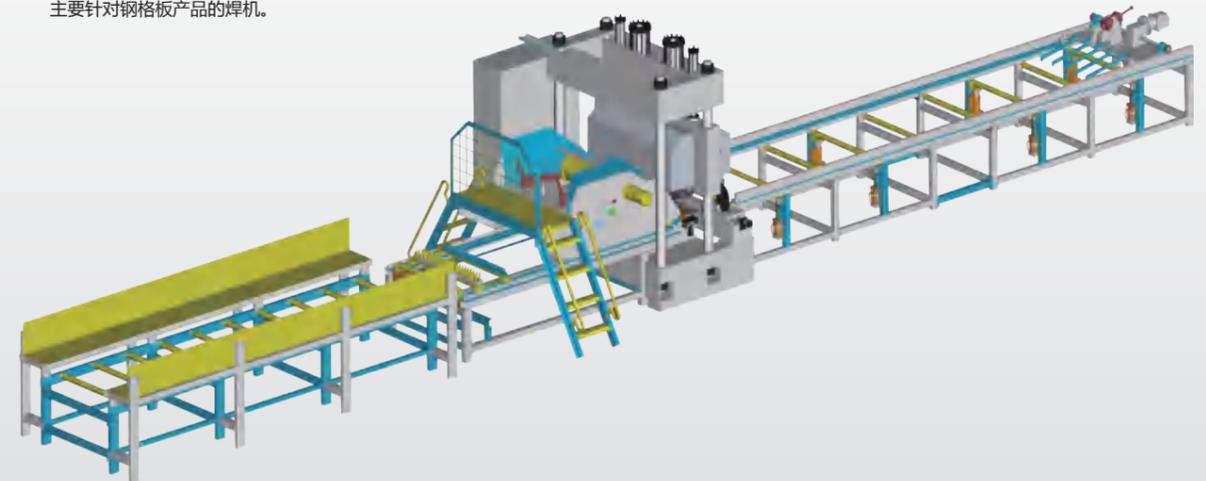
主要技术参数

电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	40~60L/min
冷却液温度	≤ 30° C
最大焊接能力	Φ12+Φ12mm
纵筋间距	≥ 50 (以 50 递增)
横筋间距	≥ 25mm 无级可调
钢筋直径	Φ5~12mm
送料方式	直条
最大焊接速度	40~60 排 / 分

额定功率	GWC-3200	16×100KVA
	GWC-2800	14×100KVA
	GWC-2400	12×100KVA
	GWC-2000	10×100KVA

设计理念

本设备是建立在提高钢格板焊机连续工作的可靠性，节省人工，提高生产效率，绿色环保的基础上设计研发。由焊接主机，自动下料系统，伺服拉料系统，半自动化送料系统，控制系统组成，主要针对钢格板产品的焊机。



GMW1-16*130-1000 中频钢格板焊机

特点

- 操作简便，易于控制；
- 焊接强度可靠
- 采用中频焊接原理，节约能源，绿色环保
- 焊接规格可调，覆盖范围较大。
- 自动切边。

主要技术参数

额定功率	16*130KVA
电源	380V.50Hz
电源相数	三相 四线
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液流量	100L/min
冷却液温度	≤ 30° C
液压压力	5-8mPa
有效焊接宽度	1000 (mm)



设计理念

空心带筋镀锌方管与空心带筋镀锌方管焊接出来的保护笼是一种新型的用于化学液体塑料包装行业的新型外保护装置，目前已被化工原料行业、药品行业、树脂行业、石油行业广泛运用，主要起到化学液体塑料包装运输保护、吊装、承载的作用。

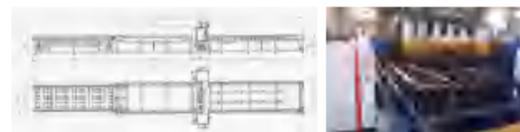
近年来，随着国内外化工原料、药品、石油等行业的快速发展，内销与外销并重，原化学液体、石油采用灌装车进行运输、卸载极为不方便，且存在安全隐患，运输成本极高，针对上述情况，我公司通过国内外技术信息的调研及征求用户意见，并引进吸收国内外有关的先进技术，结合利用我公司生产的电阻龙门焊机原理，研发出了这一款能够有效地解决上述问题，并能满足国内外市场需求的保护笼焊机。

经过二年对该项目产品的初步摸索，到产品的不断成熟直至市场需求量的不断扩大，该项目产品已处于国内领先水平，已获得实用新型专利，并申请发明专利，已被广泛应用到化工行业、化工原材料行业、石油行业、树脂行业的运输、吊装、外保护上。已与江苏常熟福达、山东淄博洁林、天津伊兰、印度伊兰、台湾伊兰、土耳其伊兰等大中型集团公司建立了长期合作关系，并在进一步稳定和拓展市场。

DMW3-4×250-1200 中频保护笼焊机

特点

- 该设备操作灵活，工作安全可靠，连续生产工作效率高、降低能耗、节省使用成本，自动化程度已达到国际先进水平；
- 使用双层模具上料，自动交替对接送料。可实行连续生产，从而大幅提高焊机的生产效率。
- 中后架部分采用伺服电机传动，链条输送，并配有输送导轨和轴承保证模具架前进方向。
- 焊接部分采用4个250KVA的中频变压器，焊接采用专用气缸，焊接一次成型。稳定性高，焊接一致性好。
- 焊机采用中频直流焊接工艺，次级电流可保持恒流，并采用数字化控制技术，焊接时间精度为毫秒，可以对焊接的时间任意控制。各电极之间的电流较为均衡，从而提高焊接点的质量。



主要技术参数

额定功率	4*250KVA
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	60L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	155m*3.5m*2m
焊接能力	□ 16 + □ 16
焊接材料	空心带筋镀锌方管
有效焊接宽度	1200mm

设计理念

针对刹车蹄产品的结构及工艺要求，本公司自行开打了刹车蹄轮点焊机。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
- 装夹机构装拆方便、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

该设备是用于冰箱压缩机上的密封接线端子与压缩机壳体，吸气管与压缩机壳体的电阻凸焊设备，主要由机身、中频逆变电源、专用变压器、焊接气缸、上下焊接电极、气路系统、冷却回路、安全监测报警装置等组成。

客户提供的工件规格及焊接要求：

- 1、产品规格：产品板材为中低碳钢，厚度3-6mm；
- 2、焊接强度要求：接线端子与壳体焊接牢固，满足破坏性实验（用600g铁锤敲击及10.5Mpa水压实验不泄露）；
- 3、焊接后工件要求：焊接后，接线端子与基准面的高度、位置度符合图纸要求，接线端子环形完整，无飞溅，玻璃体保持完好，不能影响原有的电气性能。

为满足客户的以上要求，我公司采用一机双气缸专用焊接设备，一只气缸焊接接线柱，一只气缸焊接吸气管；接线柱与吸气管的焊接参数存储在不同的焊接规范里，通过工位上的控制操作开关从电脑控制箱内调取所需的焊接参数，从而达到对产品的准确焊接。



设计理念

由于壳体与铜管为两种完全不同的金属材料，且物理特性差别比较大，所以采用传统的工艺不能满足其焊接要求。

我公司技术人员根据国外相关技术作为参考，并经过无数次的现场试验后，逐渐掌握了碳钢与纯铜的焊接技术，焊接完成后的产品经过国家权威部门的检测，完全满足压缩机的铜管焊接的牢固度、密封性、稳定性要求。

特点

- 采用中频电源，变压器体积小重量轻，焊接变压器频率为1000 Hz且变压器整流二极管采用德国进口二极管整流，质量稳定可靠，把交流转变为直流提供焊接使用，从而将生产成本降至极低。
- 中频焊接控制器采用多个微控制器组成，直读式操作系统，易于操作，可储存焊接参数，除基本常用功能外，更设有焊点计数、焊点设定和自动诊断功能，便于管理。
- 用途广泛，除了能焊接碳钢、不锈钢、高碳钢等普通金属外，还能焊接黄铜，铝及铝合金，纯铜与碳钢等稀有金属。



DMW-2×250-2 压缩机接线端子、吸气管中频焊机



主要技术参数

额定功率	2*250KVA
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	20L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1120*1265*2120 (mm)

特点

- 双头专用焊接机身 采用立式加强结构 使用优质厚钢板焊接而成，内设有加强筋 机身结构合理美观，并经过去应力处理，具有及其优良的力学性能，不易变形。
- 采用中频逆变直流焊接电源，变压器体积小输出能量大，焊接变压器频率为1000 Hz且变压器整流二极管能把电能转变为直流电源提供焊接使用，从而将生产成本降至极低。
- 焊接气缸采用大缸径高压可调气缸，并设有导向导轨，具有高效、稳定、自动、可靠的优良特性。
- 采用的中频逆变控制器输出电源频率1000Hz，时间精度为毫秒级；最多可编程64套焊接规范，更设有焊接电流实时监测、焊点计数等功能，便于管理，确保焊接质量。
- 装有水流不足、气压过低等实时监测功能，装有声光报警指示灯，装有红黄绿三色警示灯分别代表设备的故障、工作和电源指示，最大程度保障操作人员的人身安全、设备使用安全、产品焊接质量。
- 采用双按钮开关启动，操作人员与电极之间装有光栅保护，焊机操作区的两侧、两气缸之间装有防护网，从而确保因员工操作不当等原因而引发的产品或人员损害。

DTM-2×250 压缩机接线柱中频焊机

主要技术参数

额定功率	2*250KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液压力	0.3MPa
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	1120*720*2450 (mm)



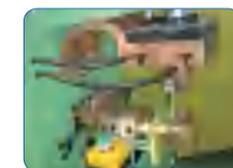
壳体

壳体的焊接部位冲有圆孔，与铜管配合，以便焊接。



铜管

铜管焊接处墩出环形状，从而满足焊接的工艺要求。



焊接后的实样图



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)

设计理念

由于冰箱行业背板产品焊接的特殊性，普通的焊接设备生产效率及质量已经不能适应现在的行业市场客户需求。本项目是为了满足冰箱等家电行业产品的特殊性而专门设计研发的，填补行业空白，符合市场需求，有利于企业提高生产效率，提升产品质量，以提高市场占有率。



DN-2×40-28 冰箱机壳专用点焊机 (28 头 C 型点焊机)

特点

- 机架部件由钢构件焊接，消除内应力后经精加工而成，长期使用不变形，外表美观；
- 上电极由 24 个点焊电极组成，整个装置采用 PLC+ 人机界面控制，模块化电路控制，非常有效的避免各种干扰，以达到各种焊接控制过程，实现各个气缸是否工作及各组参数独立可调。下电极由两条平电极组成，焊接不受焊点间距变化影响（但受工件的形状变化影响，故下电极使用了拆卸比较方便又牢固可靠的螺钉固定方式，以便其他形状的工件定位焊接）。
- 丝杆传动装置，可对两组焊接的距离进行任意调整，为满足客户的焊接要求，可调范围在 895~1350mm，也满足了不同规格产品的焊机。
- 一台设备可当做两台设备甚至更多台同时使用。不仅大大提高生产效率，更是降低了生产成本，从而提高了产品的市场竞争力。
- 广泛适用于多种规格类似箱体工件的焊接，使用方便，操作简单可调，因此将具有广大的市场空间。



冰箱机壳

主要技术参数

额定功率	2*40KVA
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	1750*1600*1870 (mm)
有效焊接宽度	895~1350 (mm)

设计理念

与以往普通龙门焊机相比,该设备采用中频逆变直流电源,焊接变压器频率由现时之市电 50Hz 提升至 1000Hz,大大节省能量,降低生产成本;改善功率因子,令供电设备的负载平衡,对电网的波动及压降的适应性更强,中频在调节焊接电流时可比传统技术快 20 倍,大大提高生产效率。最大焊接宽度可达 3200mm,30 组自制气缸均可独立动作,以实现不同产品的焊接,增加了该设备的实用性能。

因焊接成形简单、快速,焊接产品美观、平整、焊点均匀、牢固,广泛应用于金属网片、货架、护栏等产品的半自动焊接。



DMW3-2×250-3200 中频龙门焊机

特点

- 采用中频逆变直流方波输出,焊接热量集中,焊点对称。对有色金属材料和一些难焊材料的焊接特别适合,焊接过程稳定、焊接质量显著提高,快速提高生产效率,也扩大了该设备的使用范围。
- 中频逆变电源使用的焊接变压器体积小而输出能量大,极大的减少了铁芯材料的重量,再加上变压器次级回路中的整流二极体把电能转为直流电源供给焊接,改善次级回路感应系数值,防止大量的能量损失,从而降低生产成本。
- 采用微电脑控制,可存储多组焊接规范,且用户可以自行编辑气缸动作顺序和气缸动作数量及对应的焊接规范,以实现不同产品的焊接。
- 采用优质钢材焊接而成一体式超宽龙门机架,下横梁采用 45# 加强筋焊接后退火处理,弹性形变小无变形,底座采用钢板整体折弯关键手部位加焊加强筋去应力,保证整个机身在焊接气缸同时下压时所带来的形变,同时也防止了焊接时因机身的不稳定性导致的产品错位等情况。

主要技术参数

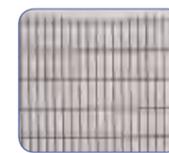
额定功率	2*250KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相
负载持续率	20%
气源压力	0.6-0.8MPa
冷却液压力	0.3MPa
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	8000*5670*1910 (mm)
有效焊接宽度	3200mm

设计理念

以往普通排焊机是人工摆料手动焊接,对于焊接网状产品不仅增加劳动强度,且生产速度慢,焊接位置多不准确且不均匀。而该项目设计了 XY 轴双向交叉式的模具架,由两个步进电机、可编程控制器、双导轨行程分别带动两个模具架前后左右交替循环自动送料,自动焊接,可大大提高生产效率,机械自动焊接,保证焊点均匀牢固,外形美观。整个过程只需一人操作完成,又减少用工成本。



DN-80-2-800XY 轴模具架焊机



金属网片

主要技术参数

额定功率	80KVA
电源	380V 50Hz
电源相数	三相 四线
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	1780*2240*1760 (mm)
最大焊接网片规格	800*600(mm)

特点

- 该设备上的 XY 轴模具架由伺服电机带动同步带传动,行走步长及速度由控制系统控制。当人工摆料完毕固定在模具架上,启动开关,由工控电脑控制,产品将随模具架 X 与 Y 轴方向交替行走,自动完成各个部位的焊点的焊接,待焊接完成后将自动回到原点,无需其他人员手动操作。与此同时,操作人员可以进行摆料准备下一次的焊接工作,不仅减少用工成本,且有效利用了焊接时间进行摆料,最大程度的提高工作效率。
 - 运动先进焊接技术及合理的机构,为保证稳定的焊接质量,焊接时减小飞溅及出现虚焊现象,焊机采用自制的加压气缸,随动性好,焊接压力在焊接通电瞬间补偿,可使焊接产品更牢靠,溶核更美观。
 - 该项目采用可编程的动作方式,控制器可存储客户多组产品的规范,根据网片工艺要求,焊接顺序可根据需要设定模具架行走距离和交替时间,保证焊接位置准确,自动达到所需要的效果。
 - 该设备也可以运用脚踏开关启动,避免操作不当等原因而引发的
- 该设备主要应用于工具、金属网片、护栏、等五金行业,如超市购物车、货架、购物栏等,有着广大的市场空间。

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

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，焊接好一个就带走，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）



马达外壳焊接机

气弹簧焊机



减震器挂脚专用焊机

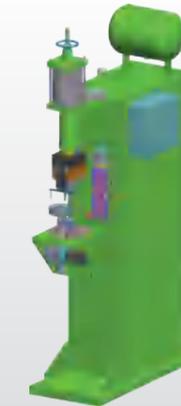
汽车起升器焊机

离合器焊机

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

设计理念

- 焊接材质及规格：钣金厚度 $\leq 2\text{mm}$, 螺栓尺寸为8mm;
- 焊接方式：电阻发热熔接;
- 焊点的布置：焊点在一定方向, 一定尺寸内可以调节;
- 启动控制：采用双按钮启动, 安全, 便捷;
- 电极数量：3对;



DN-100-SLZ 三螺柱焊机

特点

- 根据客户提供的产品规格和要求, 设计专用电极, 三个电极同时分次下压, 分次放电焊接。
- 用多规范控制器来实现单独控制每个电极的参数, 确保每个焊点的牢固度。
- 机器设计为三个气缸加压, 每个气缸独立控制一个电极, 确保焊机的稳定性。
- 下电极部件添加气动辅助卸料装置, 使操作更便捷。
- 电极内设强制水冷却机构, 优化冷却效果, 从而提高焊接的稳定性和电极的使用寿命。



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	$\leq 30^{\circ}\text{C}$
设备外形参考尺寸	1150*1070*1940 (mm)



螺钉自动对焊机

灭火器焊机

设计理念

以往普通电焊机只能单点单焊, 手动将焊接工件放置在电极中间, 焊接有偏差, 焊接速度慢, 不能保证焊接质量, 必将造成材料的浪费。而该设备设计了五个电极头, 由五个控制器分别进行控制, 一次性最多可以焊接五个点, 并有专门定位装置, 保证焊接质量, 达到一次成形的高水准, 大大提高工作效率。



主要技术参数

额定功率	5*25KVA
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	20L/min
冷却液温度	$\leq 30^{\circ}\text{C}$
设备外形参考尺寸	1475*920*1760 (mm)
焊头中心距	1100mm

DN-5*25-5 马蹬专用焊机

设计理念

该项目为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。根据工件的外形尺寸与焊点要求，结合力学理论，上下电极采用130°的角度焊接。下电极臂与下气缸相连接，下气缸行使推拉动作，带动下电极臂前进与后退，方便更换工件。该项目安装了与下电极臂同心的下工作平台，便于工件放置，减少操作人员手拿工件的力气；且下工作平台随下电极臂一同前进与后退，结构更加合理，操作更加方便。焊接过程由微电脑控制器编码程序控制，属于半自动化焊接设备。



特点

该项目不仅满足客户的焊接要求，焊接方便，操作灵活，适用于各种箱体、壳体类产品的焊接，具有大量市场。其主要研发内容：放料部件、导轨机构、自制气缸、下电极。

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	8L/min
冷却液温度	≤ 30° C
设备外形参考尺寸	140*580*1920 (mm)

保险箱专用焊机

设计理念

以往焊接金属网片、货架、护栏等产品均采用龙门式排焊机，工作效率固然快，当被焊工件不至于选用龙门焊机时，某种程度上讲是造成能源和材料的浪费。采用普通排焊机，工作效率又很低。该设备取其所长补其所短应运而生。

1、采用燕尾座安装方式，电磁阀独立连接的快速气缸，使得动作协调性更佳，每个焊接头的参数、动作独立可调，以实现不同产品的焊接，同时也解决了焊接过程中的损耗补偿问题，焊接产品美观、平整、焊点均匀、牢固，保证焊接质量。

2、可配置脚踏开关，用于切换不同的焊接规范，确保因员工操作不当等原因引发的产品或人员损害。不操作时会自动切断电磁阀电源，不会因干扰等原因导致气缸误动。主机冷却水与高压电源完全隔离，从而保证了操作时的安全系数。



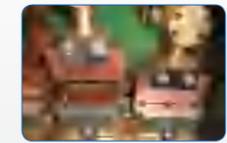
主要技术参数

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	1290*700*1810(mm)
臂深尺寸	800mm
有效焊接宽度	600mm

DNW1-100-4 多头排焊机

设计理念

该设备适用于波浪网的成形焊接。以往普通焊机，需要逐个点的焊接，且对于波浪的形状焊接有一定的难度，焊接质量差且速度慢。而波浪网焊机，可以实现一次性多点焊接，焊接一致性好，生产效率高。



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	1160*1400*1960 (mm)
焊头中心距	170mm
最大有效焊接宽度	1170mm

DNW-100-BLW 波浪网焊机



网罩专用设备

DNW1-80KVA/DNW2-80KVA 网罩专用焊机



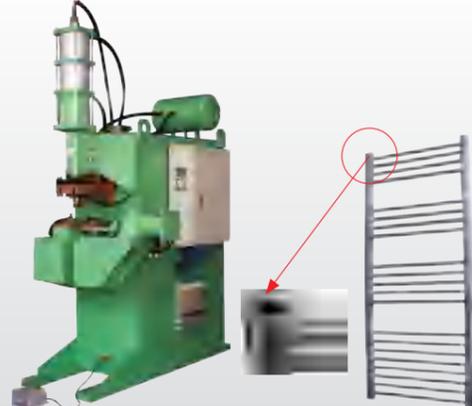
散热片专用焊机



热水器接头专用焊机



半自动下料对焊机



扁管散热器专用焊机



钎焊专用焊机



铜铝专用焊机



自动焊接剪线机



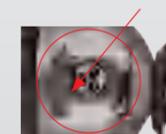
50KVA 底脚专用焊机



80KVA 四内脚专用焊机



80KVA 保护罩专用焊机



80KVA 铜管专用焊机



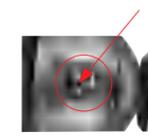
压缩机成套焊接设备



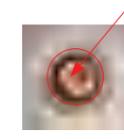
80KVA 下壳内脚专用焊机



三相接线柱专用焊机



内外脚专用焊机



中频逆变铜管专用焊机

