

# SAW-3000A型轿车车身螺柱焊接自动化成套设备

产品名称	SAW-3000A型轿车车身螺柱焊接自动化成套设备
公司名称	苏州豪精机电有限公司
价格	面议
规格参数	型号:SAW-3000A 螺柱直径: : 3 ~ 10mm 焊接方式:拉弧式
公司地址	苏州市相城区元和街道相城大道728号704室
联系电话	13372101997

## 产品详情

### 产品描述

#### saw-3000a型轿车车身螺柱焊接自动化成套设备

“轿车车身螺柱焊接自动化成套设备”是国家《九五》重点科技攻关项目和2003年国家级火炬计划项目，该设备于2004年通过深圳市科技成果鉴定。“轿车车身螺柱焊接机”是将螺钉焊接在车身上的一种工具，是轿车和高档客车生产厂家必备的焊接机械。是轿车生产企业必不可少的设备。本套设备技术成熟，性能稳定，已达到国外同类产品的水平，且性价比远远高于进口同类产品，具有良好的推广前景。该成套设备结合了特殊工艺制作的高频变压器、国际上先进的igbt逆变节能技术、dsp全数字化的控制技术、四路反馈技术、pic微处理控制技术等，人机界面采用真彩lcd显示屏，中英文菜单，触摸屏操作，十分方便。该成套设备主要有saw-3000a型、saw-3000ad型螺柱焊机主机、自动送料机、手动/自动焊枪三部分组成，并可与机器人对接，实现螺柱焊接全自动化。且已通过iso9001：2000国际质量管理体系认证。本产品在国内唯有本公司独家生产，国外也仅有少数两家公司生产。该产品目前已被许多厂家采用，特别是一汽大众奥迪生产线上被大量采用，在北京奔驰e级轿车上使用，在奇瑞的十几条生产线上使用并随奇瑞汽车一起出口俄罗斯。该系统为自动螺柱焊接系统，用于汽车，铁路车厢，飞机制造等行业。系统总成为主机电源，送料机，自动焊枪，半自动焊枪，手动焊枪。1. 该系统电源采用全桥电路：焊接电源由高频变压器、igbt和dsp,专用工控触摸屏等控制电路组成。当电网电压波动时，焊接电流(电压)能自动控制在设定值；焊接电流稳定，重复性好。2. 焊接电流采用无级均匀调节，能保证不同焊接位置及焊接条件下实现可靠焊接。3. 控制部分采用先进的dsp数字处理器，使焊接热量控制精确、可靠,焊接性能优良。

saw-3000a型主机

半自动与手动焊枪

送料机

## 设备的主要技术参数

输入	3 × 380v , 50hz	输出	in:100 ~ 1000a
引弧电流可调范围ip	20 ~ 100a	焊接时间可调范围tw	6 ~ 100ms
引弧时间可调范围tp	10 ~ 100ms	电流允差	i : 10a
允许网压范围	380vac ± 10%	最大输出功率	60kva
每分钟可焊次数	n: 30 ~ 60	(i=1000a , t=30ms)	
螺柱直径	: 3 ~ 10mm	装钉时间	50 ~ 1000ms
送料时间	50 ~ 1000ms	延迟时间	50 ~ 500ms
焊钉下落时间	0 ~ 50ms	配套能力	5个焊枪接口，一个程控或群控rs485接口及以太网

## 设备的性能

电路拓扑	全桥全波整流	电流控制技术	恒流pwm
功率开关	igbt	功率变压器	铁氧体
监控接口	光电隔离	系统控制	dsp数字处理器
操作控制	触摸屏	屏幕显示	中/英文
网络拓扑	rs 485实时双半工，以太网	硬件抗干扰	dc-dc隔离供电，信号光电隔离
质量保证	焊接质量监测及优化	监测系统	实时工况及故障监测
软件抗干扰	分布式watchdog,跑飞复位，回传校验，在线空闲自检，主动休眠回避		

## 适用范围

可焊接材料	m3-m10的金属材料	普通钢板厚度	>0.4nm
镀锌层厚度	15-25um	工件厚度	<=10nm
螺柱长度	6-30mm(含法兰)	焊接速度(自动)	40-60个/分钟

本产品的型号是SAW-3000A，螺柱直径是 : 3 ~ 10mm，焊接方式是拉弧式，焊枪类型是接触式，焊接材质是金属，产品别名是螺柱焊机，额定输入容量是1，动力方式是1，焊接频率是1，连续工作次数是1，品牌是鸿柏，输入电压是1，外形尺寸是1，重量是1