

dnm系列龙门焊机 性能特点 dnm龙门式焊机是用电极对焊件加压的同时通电、利用电极间的接触电阻产生金属而达到焊接的目的。无需添加任何焊料，效率高、成本低。易于自动化焊接等特点。加强型一体龙门式多层气缸直压式的加压方式，单位面积内压力更大，保证焊接产品的质量。气缸间距，气缸动作数及焊接规范使不同规格，不同线径的产品在同一台设备上完成焊接，通用、高效。各组焊接头的焊接参数独立可调，解决的分流问题，焊接产品美观、平整，焊点均匀、牢固。多电极同时焊接或与其它电极交替工作，电极可从两边向中间焊接，根据产品形式可以选择，适用范围广泛。焊机电源变压器采用专用阻焊变压器，硅钢片叠片，采用强制内部水冷的生产工艺，出力强劲，暂载率高。双微电脑专用控制器或plc可编程控制器控制，操作直观，稳定性好，可靠性高。广泛应用于金属网片、货架、护栏、床托铁丝架等产品的自动或半自动高效焊接系统 dnm系列龙门焊接控制系统，采用微电脑控制或plc可编程控制器，可存储15种焊接规范，15组焊接范围内独立调整。非常方便的实现了单个或多个电极的焊接参数的独立调整，以实现不同规格，不同形状产品的通用焊接。编辑气缸动作顺序和气缸动作数及对应的焊接规范，以实现不同产品的焊接。大屏幕中文显示，明了，直观。调整采用轻触开关，方便、快捷。

龙门焊机结构根据焊接产品的要求进行设计制造。

本产品的品牌是东鹏，型号是DN-150-1200，输入电压是380（V），最大焊接厚度是8+8（mm），产品用途是铜，铝，不锈钢，A3板等焊接，电流是交流，动力形式是高周波，负载持续率是20（%），功率是25（W），空载电压是0.5~3.52（V），控制方式是自动，冷却方式是水冷，频段是高频，频率是50HZ，驱动形式是气动，外形尺寸是1030*400*1760mm，样式是龙门式，用途是焊接，重量是235kg，作用原理是脉冲，作用对象是金属，焊接方式是储能式，焊接原理是对焊，额定输入电流是66（A），额定输入电源容量是25（KVA），调节级数是无极调压，电击臂伸出长度是300（mm），额定负载持续率是20%，加工精度是大功率，规格是1030*400*1760mm