

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）



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)

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。