

## 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。



## DNW<sub>2</sub>-80-800×600 XY轴自动排焊机



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。