

## 高品质、超低飞溅焊接系统

### 直流铝焊

#### 最大电流UP

最大  
300A

- 通过推弧将最大电流提高两倍
- 焊接速度及适用板厚有较大提高。

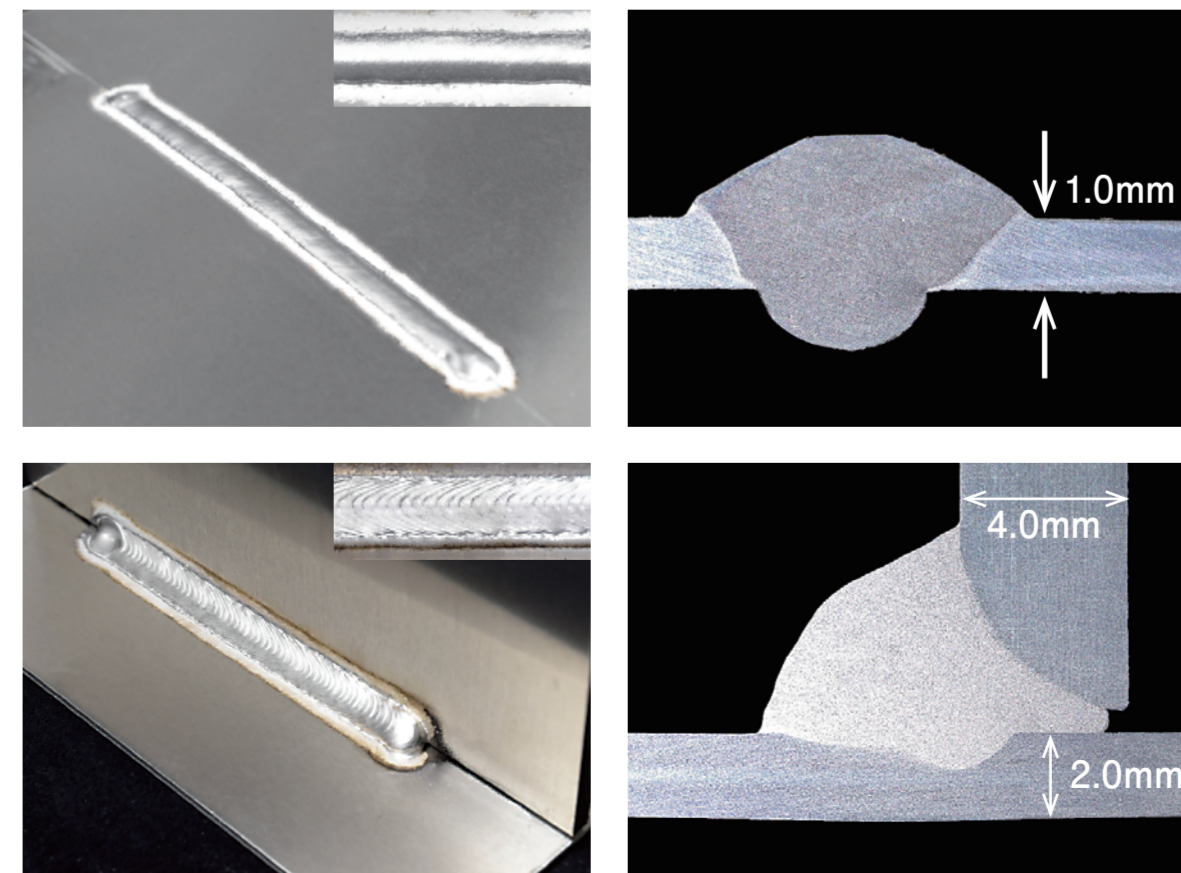
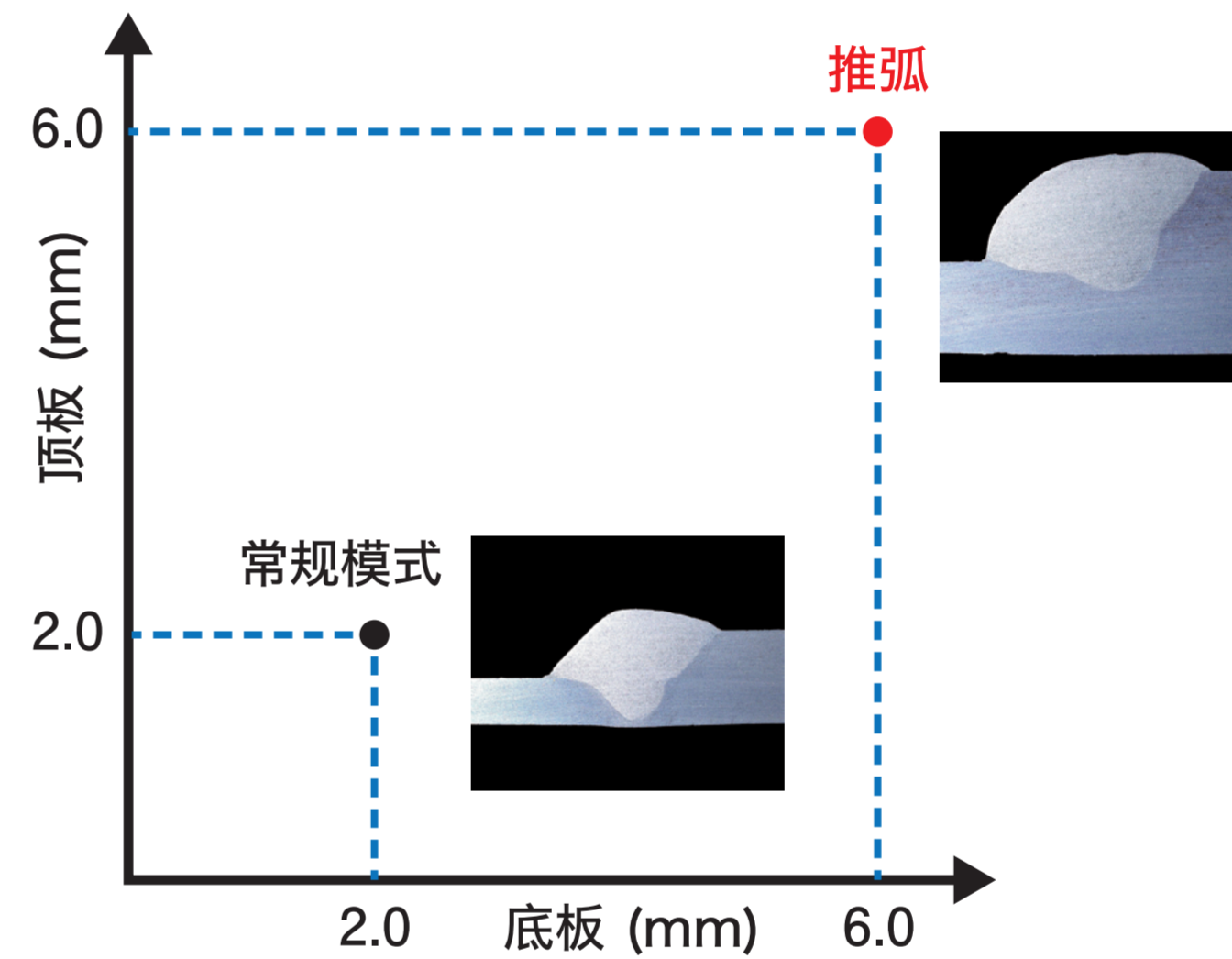
### 铝 铝焊接

#### 超低热输入

- 实现超薄板材无熔化焊接

#### 由于焊接高度增加，间隙裕度

- 即使焊接不同板厚和间隙，也可以轻松焊接
- 与同步进给脉冲组合，扩大适用范围



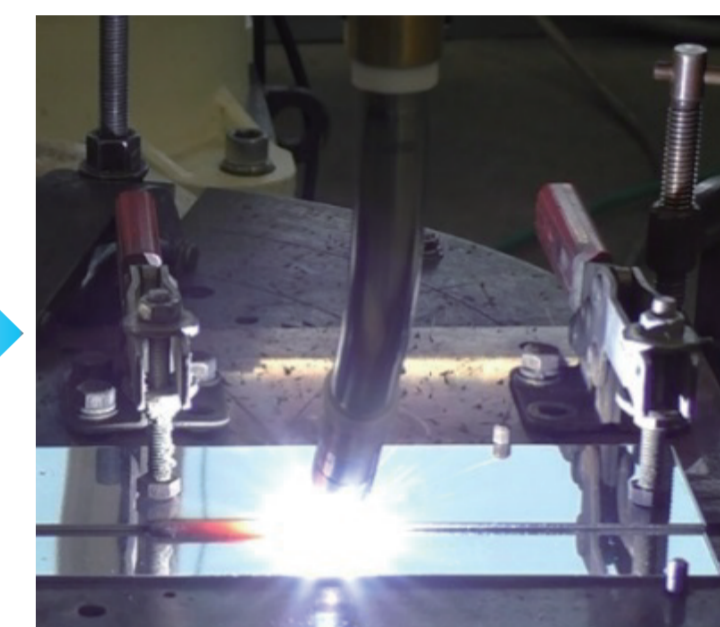
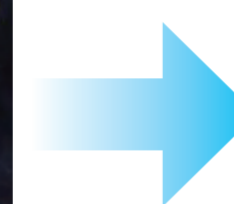
## 同步进给 · 进化

### 飞溅减少最多 99%

- 送丝与电流波形高速同步控制
- 超低飞溅焊接无需去除飞溅工序



常规焊接

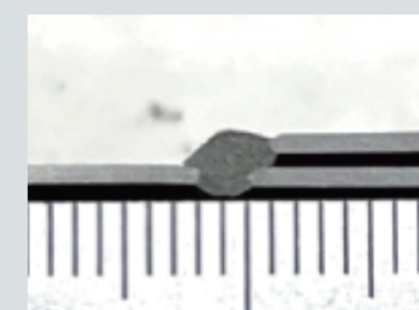


同步进给

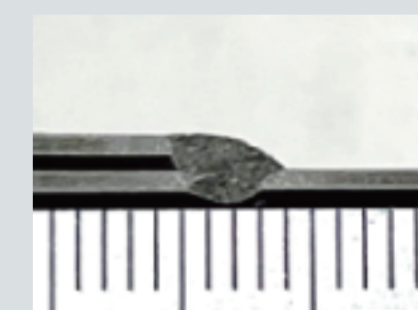
### 推弧加工

- 扁平的焊珠外观提高了间隙公差
- 即使同时焊接多个单元,也能实现超低飞溅

传统的

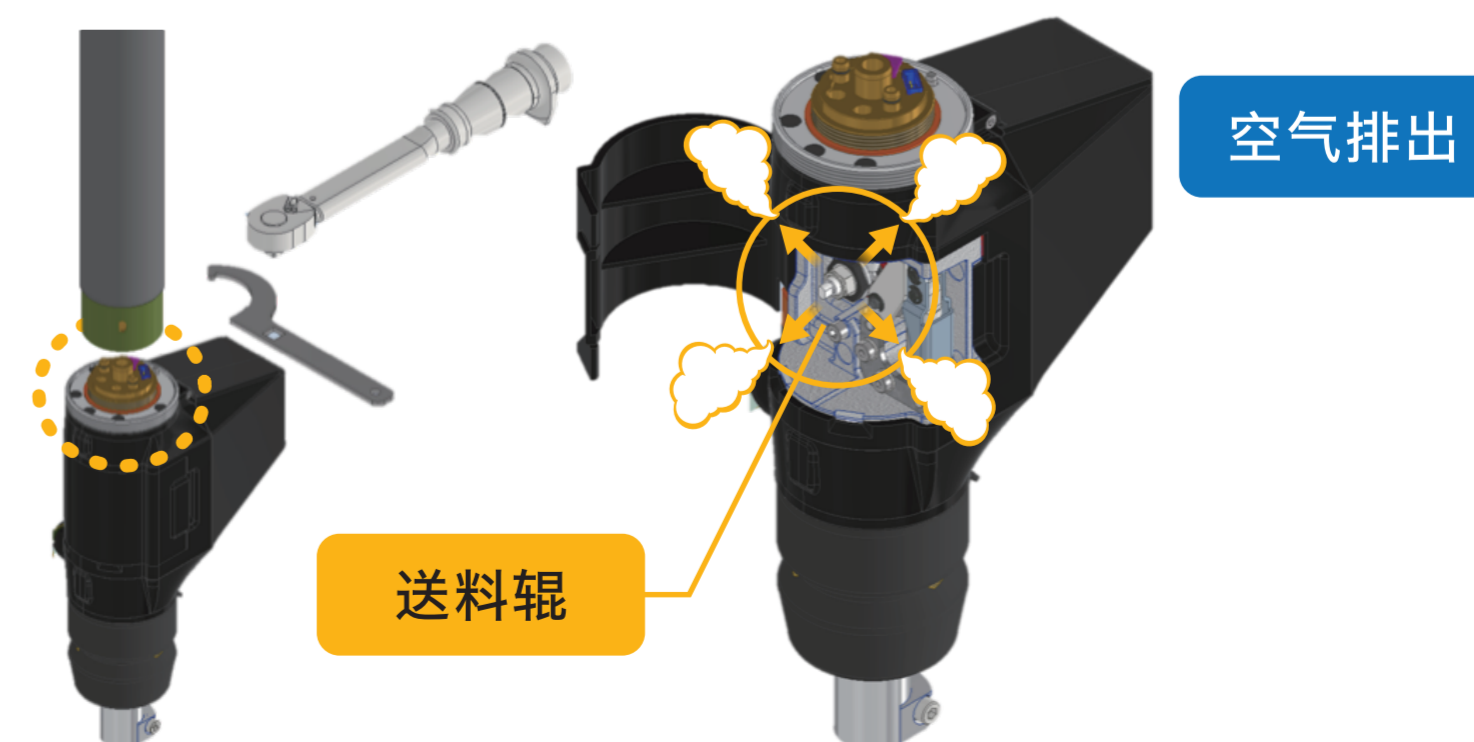


推弧



### 新型拉料器

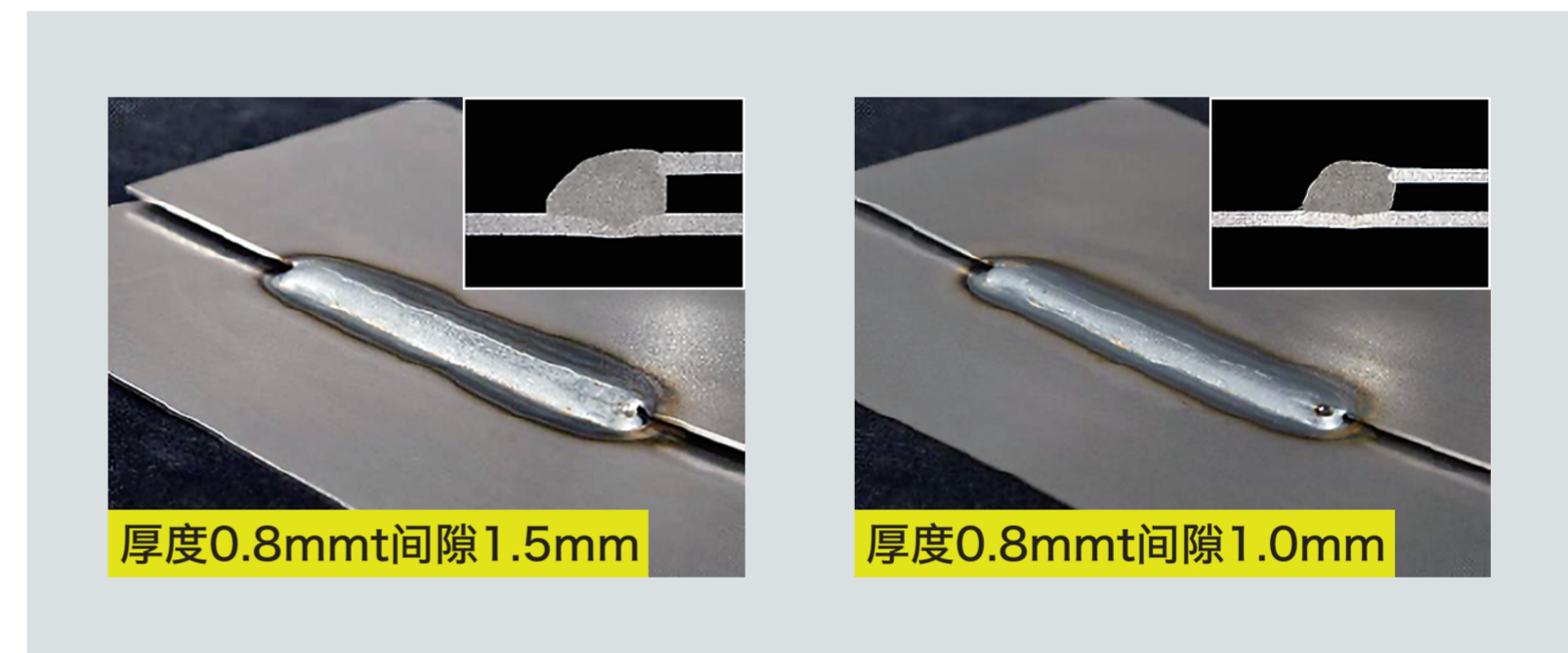
- 连接简单方便
- 自动清洁功能提高可维护性



## 正交同步送料焊接方法

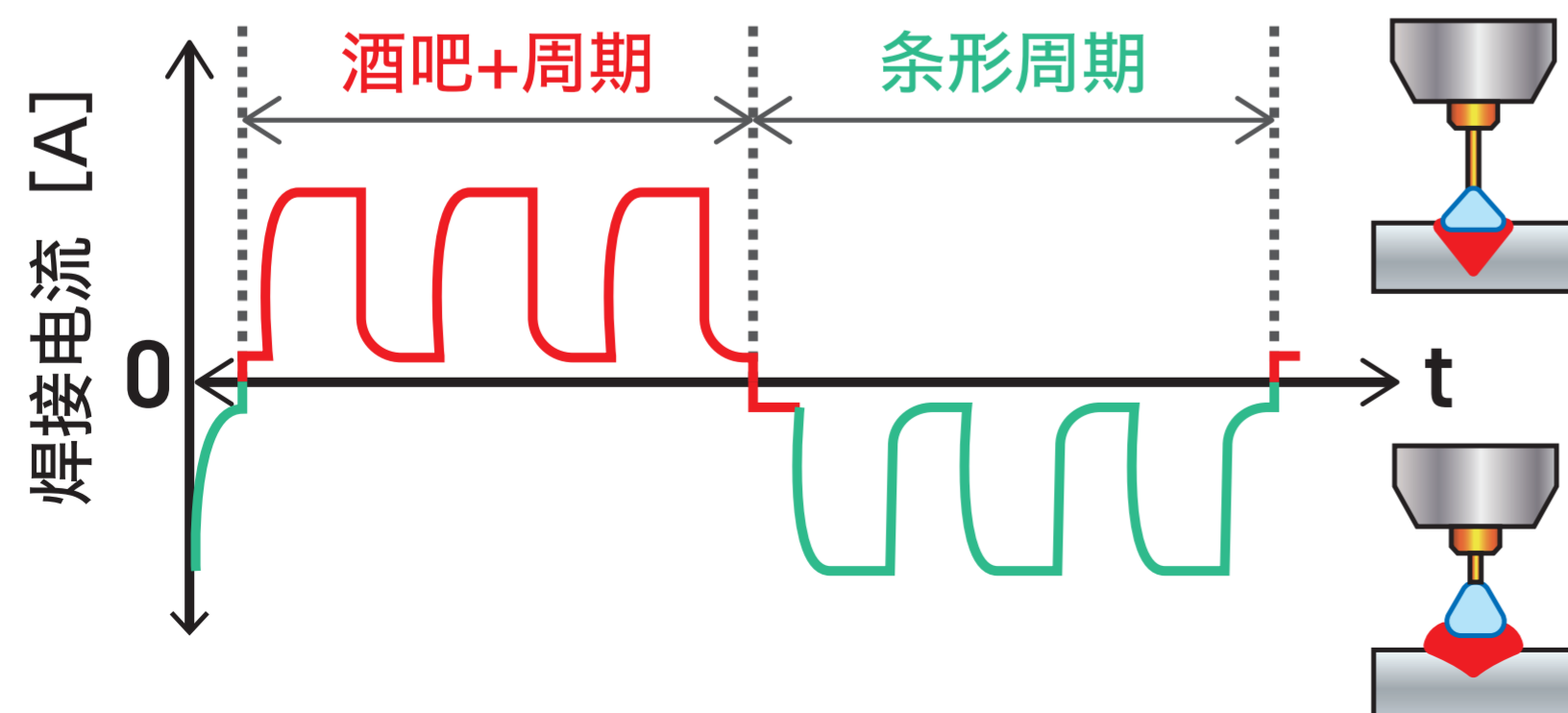
### 低热输入、高焊接

- 无需熔化即可进行超薄板的焊接。
- 即使间隙超过板厚,也可以轻松焊接



### 热输入量及焊接量的微调

- 允许微调“杆+”和“杆-”周期
- 改变开关频率来创建您选择的珠子外观



条形周期	0%	50%	100%
横截面			
热输入	大		小
焊接数量	小		大