



高速、高质量焊接的新标准

新一代同步进给标准机

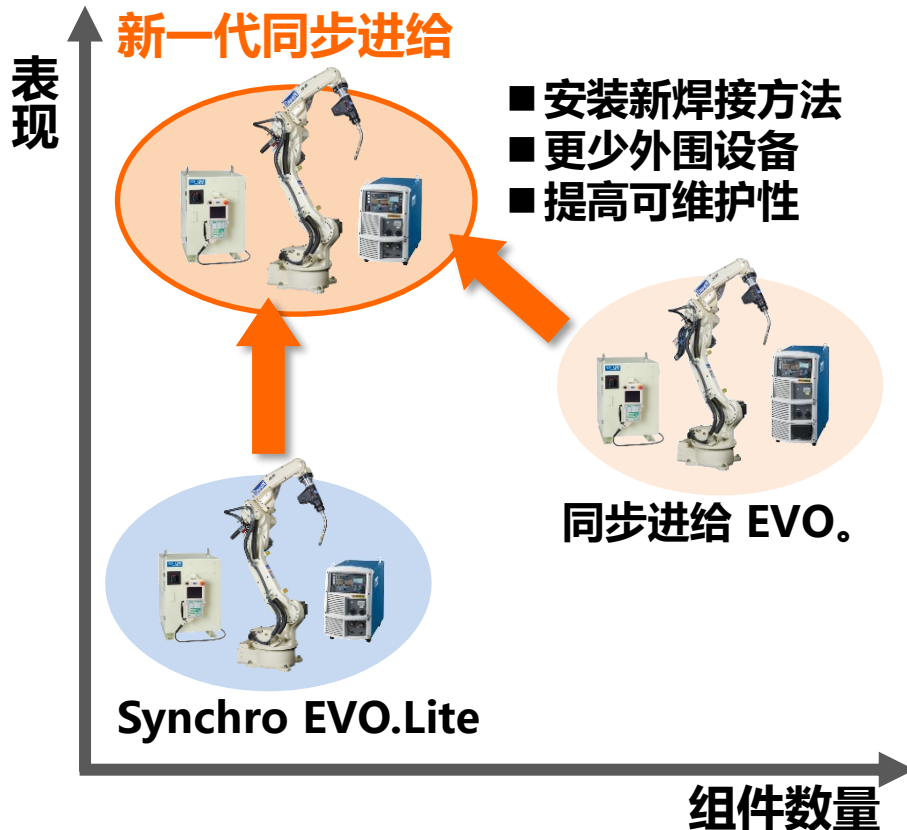
焊接现场的问题

- 与溅射沉积相关的后处理生成
- 减轻产品重量并保证强度
- 增加材料类型(AL、SUS 等...)

同步送料焊接系统

- 超低溅射
- 低热输入，高焊接
- 多材料兼容性

同步送料进一步发展



传统高质量焊接的进一步发展

- 焊接速度快 1.2 倍或更多
- 开发出新的焊接方法

可维护性高

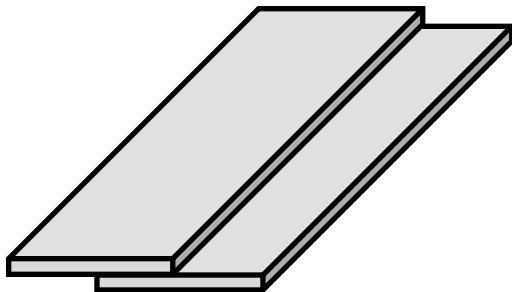
- 设备减少，配置简单
- 减少易损件，降低运行成本(降低 25)
- 封闭结构，便于排出灰尘等。(清洁一次/周→一次/3个月)

我们提供高质量且易于使用的焊接系统。

	进化	EVO Lite	下一代同步机
同步焊接	★★	★★	★★★★
高电流范围(300 A以上)	★★	-	★★
交流焊接	★★	-	★★
兼容卷线器	★★	-	★★
兼容铝线	★★	-	★★
可维护性	★	★★	★★★★
运行成本	★	★★	★★



板厚2.3 mmt的超低飞溅高速焊接



焊接条件	
焊接电流和电压	250 —、17.0伏
焊接速度	120厘米/部分
基本金属	SPCC 板厚 2.3 mmt 搭接圆角
保护气体	玛格
金属丝	YM-28 1.2 mmφ(包线)

**提供最高质量的焊接系统，
使 DAIHEN 的新型同步送料能够轻松处理**

DAIHEN