

针对厚板焊接的优化工艺， 实现高熔敷量、高速度和低飞溅

大电流脉冲焊接系统

焊接时间

工序繁多
以及 **作业工时长**

多道焊接

需要多道焊接
以确保强度/质量

后处理

需要额外的清理作业
以去除飞溅



应用示例



风力发电设备



压力容器



桥梁



建筑钢结构



船舶制造



高熔敷量可将作业效率提高50%以上。

提高单道焊接的熔敷量
从而减少多道焊接的焊道数

应用示例

目标工件	传统工艺	大电流脉冲	
工程机械 (臂)	7 道	3 道	57% 减少

目标工件	传统工艺	大电流脉冲	
暖通空调设备 (管道 + 法兰)	3 道	1 道	66% 减少

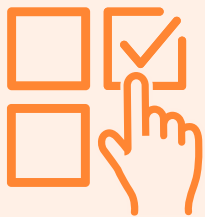


大幅减少后处理工作量

飞溅极少，焊道外观美观

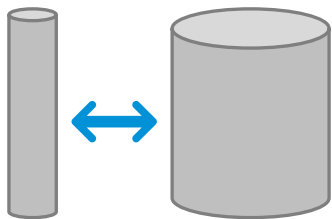
缩短清理和打磨时间





单台焊机即可应对各种板厚的工件

提高厚板焊接效率！



从小直径到大直径

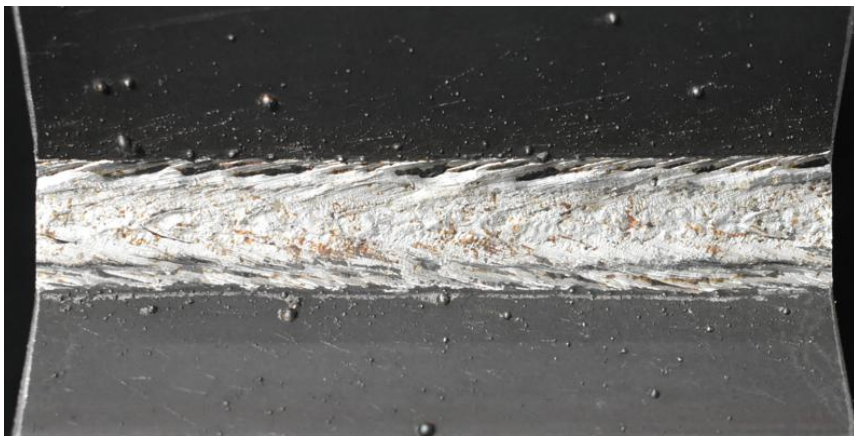
提供多种焊接模式，包括高效脉冲模式和直流模式。

可根据材料，板厚和接头形式选择最佳焊接条件。

支持的焊丝直径为 0.8 mm 至 1.6 mm。

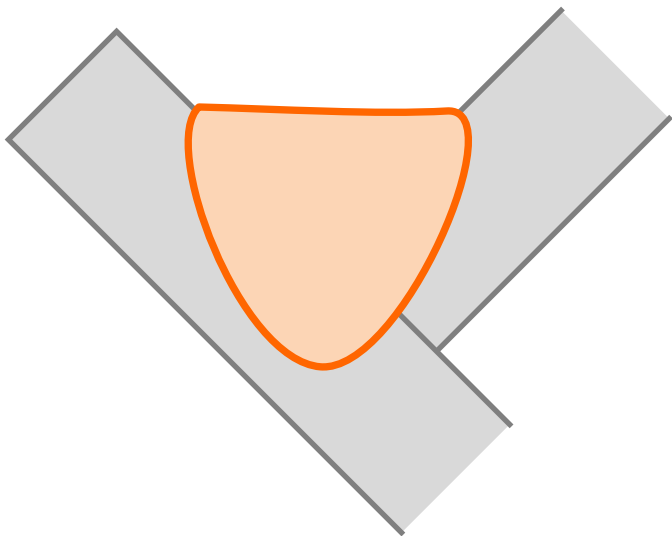
熔敷量提高约50%， 相比传统焊接大幅提升作业效率

传统直流焊接
500A、30cm/min



高效脉冲
650A、30cm/min





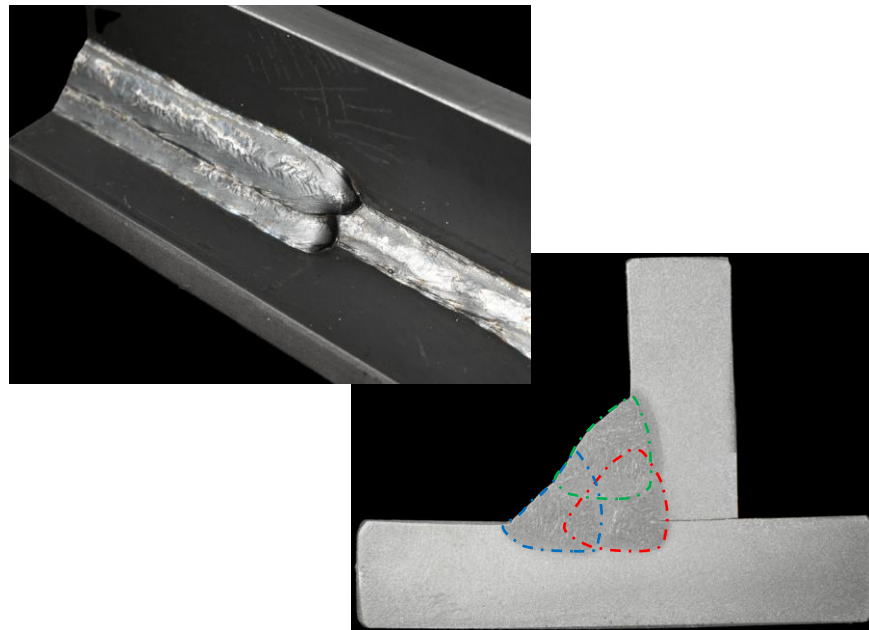
演示条件

电流设定	650 A
电压设定	45.0 V
焊接速度	35 cm/min
板厚	16.0 mm
焊接模式	高效脉冲
接头形状	平焊位置 V 型坡口

单道焊接



多道焊接



大电流脉冲焊接系统 为厚板焊接树立新标准

DAIHEN