



鼎聚全球
DINGJUQUANQIU

BUSINESS
BUSINESS
CORPORATE



杭州鼎聚焊接设备有限公司
Hangzhou Dingju Welding Equipment Co.,Ltd

THE SENSIBLE MAN IS NOT INFLUENCED BY WHAT OTHER PEOPLE THINK.



公司介绍



INTRODUCTION

杭州鼎聚焊接设备有限公司是专业生产焊接设备的厂家（电阻焊机、逆变二保焊机、交直流氩弧焊机、螺柱焊机、空气等离子切割机）。独特的设计能力得到了社会的一致公认。我厂拥有雄厚的技术力量，先进的生产工艺、齐全的检测设备、优质的产品是公司的理念。良好的服务是企业的形象，众品铄金、一言九鼎为公司赢得较高的占有率。

“以人为本、以质为先导、以信为己任”是鼎聚企业的宗旨，公司奉行“优质产品、优质服务、精诚合作、追求卓越、共同发展”的理念，建有完善的质量管理和质量控制体系，满足客户的高品位要求。愿与各界人士精诚合作，携手共创美好未来。

Hangzhou Dingju Welding Equipment Co.,Ltd is specialized in the production of resistance welding machine manufacturer,the unique design capacity of the community is widely recognized. And operation of various gas protection welding machine, AC-DC welding machine,stud welding machine, air plasma cutting machines and other ancillary products. Our factory has strong technical force, advanced production technology, complete testing equipment, high-quality protection; the company's philosophy, good service is the image; Zhongkoushuojin, authoritative, the company won a high Share.

"By artificial basic, quality as the forerunner, take the letter as own duty" is DINGJU the tenet of enterprise, the company carries out the "high quality products, excellent service, sincere cooperation, the pursuit of excellence, common development" concept, we have established a perfect quality management and quality control system, to meet customers' requirements. High-grade Willing to cooperate, create the future together.

目录

DTN系列式点焊机	01	
	02	中频和变频焊机
DN系列交流点焊机	03	
	04	螺母输送机系列
UN1系列对焊机	05	
	06	UN2系列气动对焊机
DM台式 STUD系列储能式螺柱焊机	07	
	08	DNY系列
DR1系列气动电容式储能点焊机 DR2系列台式电容储能点焊机	09	
	10	FN缝焊机系列
智能机器人	11	
	12	悬挂焊机
自动化专机	13	
	14	焊接专机
工厂	15	
	16	工件类



DTN系列式点焊机

► 功能及特点

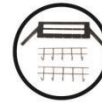
DTN型号气动式点凸机，广泛用于汽车、航空、建筑、机械、金属制品、电器开关等行业，可对各种低碳钢/不锈钢/以及有色金属的板材、线材进行高质量焊接。本机采用电阻焊专用微电脑控制，采用恒流恒压两种控制方式，确保焊点稳定可靠。



焊接工件



焊接工件



焊接工件

► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (KVA)	初级电压 (V)	负载持续率 (%)	上下电极臂间距 (mm)	上下电极工作行程 (mm)	压缩空气压力 (Pa)	电极最大压力 (N)	冷却水流量 (L/min)	最大焊接厚度A3钢板 (mm)	外形尺寸 (长*宽*高) (mm)	重量 (kg)
DTN-25	25	380	20	220	25-50	2-6	5000	3	2+2	880*450*1700	250
DTN-50	50	380	20	220	25-50	2-6	5000	3	3+3	880*450*1700	280
DTN-63	63	380	20	240	25-80	2-6	8000	4	4+4	980*460*1900	350
DTN-100	100	380	20	300	25-80	2-6	8000	4	5+5	1050*460*2000	380
DTN-200	200	380	20	300	25-80	2-6	8000	4	6+6	1050*460*2000	420

中频和变频焊机

► 功能及特点

中频逆变焊机的输出电流为直流形式，具有控制精度高、输出电流稳定、感抗影响小、焊接变压器质量轻、飞溅少等优点，本控制器的输出频率为1KHz，电流调节快速准确，是普通工频焊机很难达到的，现已成为实现高质量焊接的必备设备之一。

- 1.可储存16条焊接规范供用户调用预先设置，使用时直接按需调用即可；
- 2.连续循环执行多规范焊接，解决连续焊接时，同一工件上不同位置焊点使用不同工艺的问题，省去人为切换焊接规范的繁琐工作；
- 3.可设定预热电流、焊接电流和回火电流，有效解决了焊接过程中产生的飞溅和焊接结束后的工件淬火问题；
- 4.电流缓升和缓降功能有效避免焊接时产生飞溅和熔核成形不良等问题，获得良好的物理性能；
- 5.可用于焊接特殊材料，用于焊接铝、镀锌金属材料，焊接效果良好；
- 6.计数功能，对焊接次数进行统计，使用此功能，可方便地了解工作效率；
- 7.故障诊断和自动保护功能，在工作过程中，控制器如检测到情况异常，会自动关闭输出并对故障原因友情提示；
- 8.通讯及BCD码控制功能，可外接工控机、PLC等控制设备，实现远程控制，自动化管理，提高工作效率；
- 9.采用单片机作为主控单元，电路简洁、高度集成化、智能化，降低了本品的故障率，更便于维护和保养。

► 规格及主要参数

型号	最大焊接电流 KA	暂载率%	次级电压V	电极电压N	电极形成	冷却水
DZN-40	40	50	6	7200	80	6
DZN-90	90	50	9	12000	80	6
DZN-160	160	50	10	12000	100	8
DZN-250	250	50	12.5	18000	125	8



DN系列交流点焊机

► 功能及特点

DN系列点焊机是采用杠杆踏板式结构，操作方便、体积小、耐用、价廉物美，是工业生产中必不可少的设备。点焊机就是将焊件接触面上的个别点连接起来，将装配好的焊件压在两柱状电极之间，当通过相当大的电流时，在电极之间焊件的接触处产生热量，金属被迅速加热到熔化，形成一个液态熔池，断电后金属迅速冷却，形成焊接接头，两焊件就可以牢固的连接起来。



► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (KVA)	初级电压 (V)	电极臂长度 (mm)	初级电压档数 (V)	上下电极臂间距 (mm)	上下电极工作行程 (mm)	焊接时间 (S)	最大压力 (N)	冷却水流量 (L/mm)	焊接厚度 (mm)	外形尺寸 (长宽高) (mm)	重量 (kg)
DN1-10(脚踏式)	10	220/380	260	7	130	40	0.01-9.99	500	≥2	2+2	760*380*1050	72
DN1-16(脚踏式)	16	220/380	260	7	130	40	0.01-9.99	600	≥2	2.5+2.5	760*380*1050	82
DN1-25(脚踏式)	25	380	260	7	130	40	0.01-9.99	700	≥3	3+3	760*380*1050	95
DN1-35(脚踏式)	35	380	260	7	130	40	0.01-9.99	700	≥3	3.5+3.5	760*380*1050	110
DN1-25(推架)	25	380	280	7	130	40	0.01-9.99	700	≥3	3+3	840*420*1050	180
DN1-50(推架)	50	380	280	7	130	40	0.01-9.99	700	≥3	4+4	840*420*1050	200

螺母输送机系列

► 功能及特点

螺母输送机运动部件采用特殊材料，保证输送摩擦力好，摩擦力少，对所有螺母输送机均可互连，转换输送，并可与机器人配合使用，实现自动化生产。

- 1、振动盘有防反功能和地深度设计；
- 2、控制采用PLC和多位传感器组成，全闭环自动功能，有力保证设备的可靠性；
- 3、输送准确率达99.99%以上。



► 规格及主要参数

电源	220V
最大输入功率	0.35KVA
电源频率	50HZ
振动盘最佳输送速度	50-100个/min
供给能力	15-80个/min
输送角度	0-90度
空气压力	0.4-0.7MPA
适用螺母外型	法兰、飞碟、圆形、圆柱形、腰形等特殊螺母

UN1系列对焊机

► 功能及特点

UN1型系列对焊机，广泛用于建筑、机械、金属拉丝厂，水泥预制场、金属制品等行业，可对低碳钢、不锈钢、以及有色金属圆扁丝、元钢、螺丝纹钢进行焊接，机内并设有通电时间控制，使工件的焊接达到一致的可靠性。



► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (kVA)	输入电压 (V)	负载持续率 (%)	初级电压档位 (V)	焊接厚度 (mm)			钳口最大距离 (mm)	最大加压力 (公斤力)	最大顶压力 (公斤)	外形尺寸长宽高 (mm)	重量 (kg)
					低碳钢	黄铜	铝合金					
UN1-1	1	220	20	8	0.3-3.0	0.7-1.6	0.7-1.5	7	8	1	265*265*310	12
UN1-3	3	220	20	8	2.0-6.0	1.5-3.5	1.5-3.0	10	45	50	460*580*1200	60
UN1-5	5	220/380	20	7	2.5-7.0	2.0-4.0	2.0-4.0	10	150	50	420*310*1100	70
UN1-10	10	380	20	7	3.0-8.0	2.5-5.0	2.0-4.0	10-20	200	100	420*310*1100	80
UN1-16	16	380	20	7	3.5-10	3.0-6.0	3.0-6.0	10-20	200	100	420*310*1100	90
UN1-25	25	380	20	7	5.0-12	4.0-8.0	4.0-8.0	10-20	200	100	420*310*1100	100
UN1-40	40	380	20	7	5.0-14	4.0-10	4.0-10	10-20	200	100	420*310*1100	120
UN1-50(大型)	50	380	20	7	6.0-20	18	18	50	200	1000	1340*500*1300	325



UN2系列气动对焊机

► 功能及特点

UN2型系列对焊机的工作机构采用气动加压，夹紧工件稳定，确保焊接质量。动夹具采用直线轴承，电极运动平稳，对位准确。夹紧、顶锻、焊接由联动一步完成，减轻劳动强度，大大提高了生产效率。



焊接工件



► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (KVA)	输入电压 (V)	负载持续 (%)	焊接厚度 (mm)			钳口最大距离 (mm)	最大加压力 (公斤力)	最大顶锻力 (公斤)	外形尺寸长宽高 (mm)	重量 (kg)
				低碳钢	黄铜	铝合金					
UN2-40	40	380	20	5.0-14	4.0-10	4.0-10	25	4000	1500	860*680*1100	180
UN2-63	63	380	20	6.0-18	5.0-14	5.0-14	25	6000	2000	860*680*1100	240
UN2-100	100	380	20	7.0-25	6.0-18	6.0-18	30	8000	3000	860*680*1200	300

DM台式

► 功能及特点

DM型系列电子脉冲式焊机是采用踏板加压结构，造型新颖美观；操作灵便、体积轻巧、坚固耐用、设计合理、价廉物美，是工业生产中必不可少的焊机接设备。

本焊机内采用先进的集成电路对主电路热量及时间进行控制。焊接时间采用周波式计数控制。以工频50HZ周期为基准进行计数控制，时间控制精确、时间误差为零；阻焊变压器通过两只向可控硅反向并联电路，并通过对导通角的控制来均匀地调节焊接电流强度，焊接质量一致性可靠。

焊接工件



STUD系列储能式螺柱焊机

► 功能及特点

储能式螺柱焊机是利用电容充电后瞬间释放大电流通过被种螺栓产生电阻热，从而使被种焊螺栓焊在基体上，具有如下特点：

1. 免除钻孔、攻牙、铆钉、烧焊等多道工序；
2. 焊接部位牢固，永不脱落；
3. 瞬间可完成螺栓与板材的焊接，且受热区小，焊接后金属板材无变形，不损坏背面涂料层；
4. 操作简单，无需培训亦可使用自如；
5. 使用范围广，可用于建筑、锅炉、冷气、造船、汽车制造、家电、机电工程、厨房设备、五金制品等行业。

► 规格及主要参数

型号及规格	输入电压 (V)	频率 (Hz)	功率 (KVA)	透焊螺柱直径 (mm)	外形尺寸长宽高 (mm)	重量 (kg)
STUD-204	220	50	1.8	3-5	500*320*510	31
STUD-306	220	50	2.3	4-6	500*320*510	38
STUD-408	220	50	2.9	5-8	500*360*600	42
STUD-510	220	50	3.6	5-10	500*360*600	50

型号及规格	额定功率 (KVA)	初级电压 (V)	负载持续率 (%)	电极臂长度 (mm)	上下电极臂间距 (mm)	上下电极工作行程 (mm)	电极最大压力 (N)	冷却水流量 (L/min)	最大焊接厚度A3钢板 (mm)	外形尺寸 (长宽高) (mm)	重量 (kg)
DM1-3	3	220	30	100	80	15	500	/	1+1	560*810*1050	60
DM1-5	5	220	20	100	80	20	500	/	1.5+1.5	560*810*1050	68
DM1-10	10	380	20	100	80	20	600	/	2+2	560*810*1050	70
DM1-16	16	380	20	100	80	20	600	2	2.5+2.5	560*810*1050	78





DNY系列

► 功能及特点

DNY型系列移动式手持点焊机广泛用于汽车、机械、厢厨、金属制品等行业，可对低碳钢、不锈钢以及有色金属进行焊接，专门对一些笨重，不易搬动工件进行随意点焊。本机采用优质半导体元件可控性、集成块组成控制电路，对焊接电流及时间进行精确控制。



► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (KVA)	输入电压 (V)	负载持续 (%)	次级电压范围 (V)	焊接时间 (S)	外形尺寸长宽高 (mm)	重量 (kg)
DNY-5	5	220/380	30	1.0-6.0	0.02-1.98	500*330*530	35
DNY-16	16	220/380	20	1.5-8.7	0.02-1.98	500*330*530	50
DNY-25	25	380	20	2.0-10.5	0.02-1.98	500*330*560	60
DNY-50	50	380	20	4.0-15	0.02-1.98	500*330*560	85



DR1系列气动电容式储能点焊机

► 功能及特点

- 1.采用数字集成电路控制充放电、焊接等程序参数。参数设置方便、直观、控制精确、稳定。
- 2.焊机对电源容量的要求小，与相当能量的工频点焊机相比电源容量可降低10倍。
- 3.采用恒压充电方式，充电快速，焊接质量稳定可靠，焊接一致性好，不受电源电压波动影响。
- 4.采用高品质专用充放电储能电容器，性能好、寿命长。
- 5.具有充电电压数字显示功能。操作更直观、准确。
- 6.焊机可方便安装焊接定位装置。适应不同大小工件的焊接。
- 7.焊接后工件不变形，疤痕小。焊接较薄板材和线材时，可达到无焦斑的效果。



DR2系列台式电容储能点焊机

► 功能及特点

DR2系列电容储能点焊机广泛用于电器开关、仪器仪表、金属制品、不锈钢及各种有色金属行业、片状、丝状、银触点均可进行高质量焊接，本机特性点焊后基本不变工件原色，不用冷却水等优点。

焊接工件



► 规格及主要参数

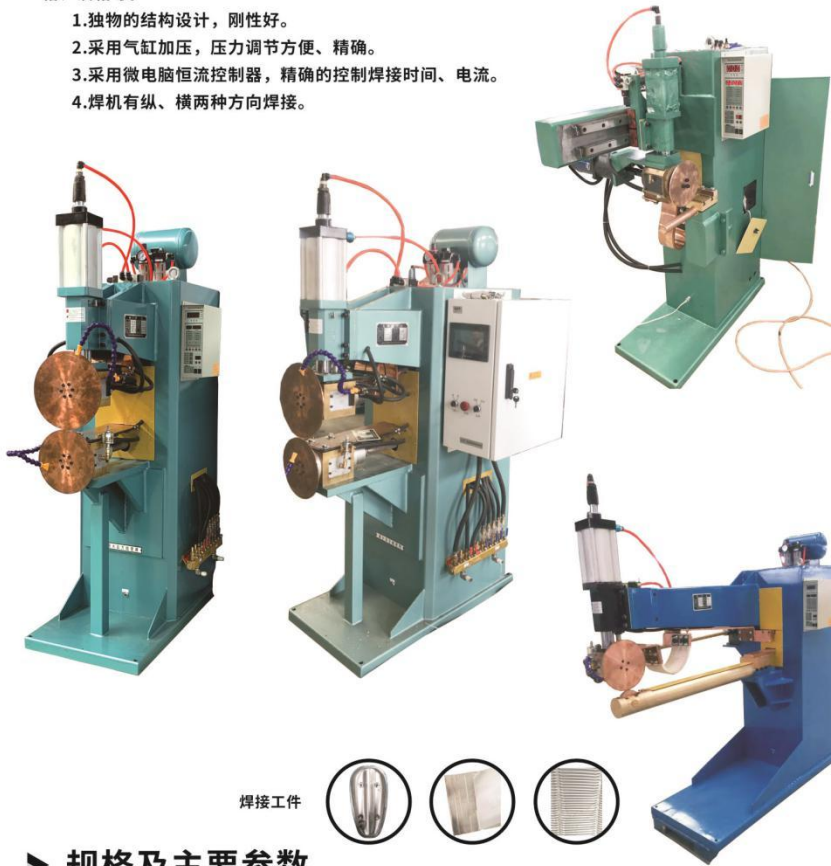
型号及规格	额定功率 (KVA)	初级电压 (V)	贮能量 (J)	直流电压调节范围 (V)	最大生产率 (Time/min)	焊接厚度 (mm)		外形尺寸长宽高 (mm)	重量 (kg)
						不锈钢	黄铜		
DR2-200	1	220	200	50-380	25	0.4+0.4	0.2+0.2	680*810*1050	60
DR2-500	2	380	500	50-380	25	1+1	0.6+0.6	680*810*1050	120
DR2-1000	3	380	1000	50-380	25	1.5+1.5	0.8+0.8	680*810*1050	150
DR2-3000	8	380	3000	50-380	20	2.2+2.2	1.85+1.85	680*822*1053	200
DR1-1000	3	380	19200	50-380	25	1.5+1.5	0.8+0.8	560*800*1440	150
DR1-3000	10	380 (单相)	60000	50-380	20	2.2+2.2	1.85+1.85	720*800*1200	200
DR1-10000	30	380 (三相)	150000	50-380	15	3+3	2+2	720*800*1800	500

FN缝焊机系列

► 功能及特点

FN型系列缝焊机适用于低碳钢、不锈钢的盆、桶、罐等金属容器的焊接，如水塔、太阳能热水器、垃圾箱、油箱等。

1. 独特的结构设计，刚性好。
2. 采用气缸加压，压力调节方便、精确。
3. 采用微电脑恒流控制器，精确的控制焊接时间、电流。
4. 焊机有纵、横两种方向焊接。



焊接工件

► 规格及主要参数

型号及规格	额定功率 (KVA)	初级电压 (V)	初级电流 (A)	次级空载电压 (mm)	焊接最大厚度 (mm)	负载持续率 (%)	电极最大压力 (N)	电极臂有效长度 (mm)	电极工作行程	重量 (kg)
FN-35	35	380	95	5.3	0.5+0.5	50	3000	可协商	可协商	280
FN-50	50	380	135	6	0.8+0.8	50	3000	可协商	可协商	350
FN-75	75	380	200	6.3	1.0+1.0	50	4700	可协商	可协商	400
FN-100	100	380	265	7	1.2+1.2	50	6100	可协商	可协商	450
FN-150	150	380	400	7.5	1.5+1.5	50	10000	可协商	可协商	600

工业机器人

工业机器人是由机械电子、控制计算机、传感器、人工智能等多学科高新技术于一体的机电一体化数字化装备，具有长期的可靠性和稳定性，并且能够承担和替代人的许多工作任务。是面向工业领域的多关节机械手或多自由度机器人。

作为一家具有工业机器人整体研发和量产能力的系统集成商，广泛应用于焊接生产线，冲压智能装备生产线，喷漆机器人工作站，机器人三维立体激光切割等多个领域。是智能化工厂改造必不可少的设备之一。



悬挂焊机

► 功能及特点

采用工件不动焊机移动的焊接方式，适用于X, Y, Z三维任意方位的焊接。操作灵活，方便。主要运用于汽车、摩托车、医疗机械、钣金结构、农机等不易移位的超大工件的焊接。



► 一体化焊机与分体式焊机对比图

对比项目	分体焊机	TF一体化焊机
变压器	体积大，重量重，需大平方电缆等	体积小，与枪体连接在一起，可随意更改整机使用位置
电缆	硬度大、笨重，电缆需水冷却，电缆需及时更新才能保证焊接要求	无需更换
功率	电缆损耗电流太大，功率输出有效值只有60%	无电缆损耗，功率输出有效值90%以上，所以TF一体化焊机30KVA相当于分体焊机125KVA
设备成本	重约180-280kg，悬挂物较多，成本高	重约50-60kg，成本较低，相对简单
能源	需补偿电缆压降损失，电力成本增加	没有电缆压降损失，节省费用
操作性	受电缆限制，转角小，移动范围小，增加操作疲劳	可作360°旋转，活动范围大，可任意移动
实际应用	工作范围小，设备要求数量相对大	工作范围大，设备需求相对较少

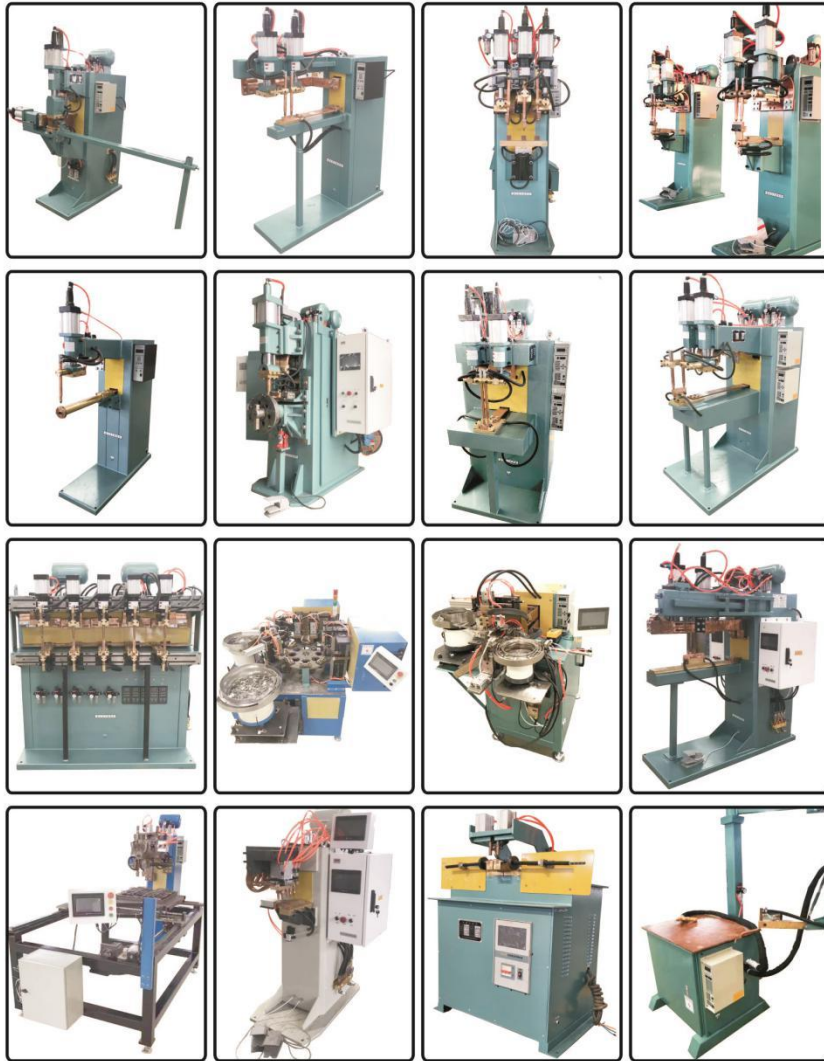


自动化专机





焊接专机





工厂



工件类





杭州鼎聚焊接设备有限公司
Hangzhou Dingju Welding Equipment Co.,Ltd

地址：中国 浙江 杭州

电话：0571-85048771

传真：0571-85048802

公司电话：188 5812 5518/158 5631 1158

售后服务：186 5713 5106/139 5657 8167

QQ：1003359270

E-MAIL：1003359270@qq.com

销售网址：<http://shop62135242.taobao.com>