【派力自动焊机】多工位自动环缝焊机 缝焊机 自动化焊接 8工位

产品名称	【派力自动焊机】多工位自动环缝焊机 缝焊机 自动化焊接 8工位
公司名称	常州市派力自动化设备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:是 品牌:派力 型号:多工位01
公司地址	常州市金坛经济开发区河山环路22号
联系电话	0519-82792980 13861189367

产品详情

是否提供加工定制	是	品牌	派力
型号	多工位01	控制方式	数控
动力形式	高频	焊接原理	氩弧焊机
作用原理	逆变	驱动形式	电动
作用对象	金属	频段	中频
保护气体类型	氩弧	用途	焊接
电流	直流	额定输入容量	1
产品别名	多工位自动焊机	负载持续率	1
气体延时	有		

产品介绍：多工位自动化氩弧焊接设备—八工位

多工位自动化氩弧焊接设备—八工位是一种节能高效、价廉物美、操作简单方便，能完成各种小型的圆形、环形焊缝焊接的通用自动焊接设备。其最大特点就是适用于一些小型工件的环缝焊接,而且工件不宜过，长如手指长短的工件较适合焊接，而且提供广泛的效率！

本设备主要用于制冷行业的小工件焊接，其实现了人工装料，自动焊接，自动下料的一个过程。

工位自动化氩弧焊接设备—八工位特点：

1、工件在工位上的定位：根据需方产品的实际情况，轴向及圆周方向均以某一管接的孔（或管接头）作为基准。 2、工件的上下料（上下线）采用人工模式，附件的上料为人工理料、自动上料。

3、焊接为自动焊接，焊枪做多自由度运动，工件可作旋转运动，以达到所需位置的焊缝。

4、采用plc（可编程逻辑控制器）控制整个自动生产过程，触摸屏作为人机操作界面，气缸和电机配合执行自动动作。本设备plc控制器采用运动控制器可编程控制器为核心控制单元，根据用户要求，可通过修改控制软件的程序及参数来调节设备的功能，实现高效率快速的焊接，使整个设备具有很强的智能性和柔性，是一个具有较高档次，较高性价比和可靠性的控制器。该控制器具有手动调节和自动焊接控制功能；回转机构由直流伺服电机驱动，无级调节焊接速度，焊接速度由控制面板上的数显显示；采用独立的调速电路，焊缝的搭接量可预先数码设定，焊后焊枪高速复位；该控制器可根据焊接工艺要求采用多种控制输出信号选择和输出接口，具有抗干扰强、可靠性高、调速稳定、操作方便、自动化程度高等特点，可广泛地应用环形焊缝工件的焊接控制

购买本设备请联系我们：

张国群先生

手 机：13861189367定电话：86-0519-82792572电子邮箱：pilot_machine@163.com所在地区：江苏
常州市金坛金城镇集中开发区