

低温等离子不锈钢储罐体电焊焊接自动焊接设备

产品名称	低温等离子不锈钢储罐体电焊焊接自动焊接设备
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	348000.00/套
规格参数	品牌:焊凌 型号:HLDLZ 产地:上海
公司地址	上海市奉贤现代农业园百村创业园B区1号9幢
联系电话	18964559383

产品详情

低温等离子不锈钢储罐体电焊焊接自动焊接设备适用筒节与筒体的立体双环缝电焊焊接，总体选用立式数控车床构造。关键由床体、发动机与车床刀架、电动式固定支架、发动机与车床刀架工装夹具、转动自动焊接机头、电焊焊接开关电源系统软件及家用电器自动控制系统。

低温等离子不锈钢储罐体电焊焊接自动焊接设备软件系统关键由床体、积极旋转发动机、顶紧尾座、电动式固定支架、发动机与车床刀架工装夹具、立杆及承重梁、电动式系统软件等组成，产品工件立式夹装，焊机及调整安装在发动机车床刀架上，任意头、车床刀架同步挪动，以融入焊接部位的转变（产品工件长度转变），实际操作必须便捷便捷，可以合理提升生产率。固定支架的升高与降低选用电动式驱动器，升降机导向性选用硬底化不锈钢直线光轴，固定支架安装有滚轴在产品工件起吊及夹装全过程中，不伤到产品工件表层，别的构件选用高品质型材加工制做。

等离子焊机自动焊接步骤：

根据环缝出入料的上空移载机将产品工件送至电动式固定支架上 电动式固定支架升高及时 电机头及其车床刀架顶紧产品工件 焊机降至位 在旋转发动机原点情况下，调节好焊机的部位 按“运行”按键 电动式固定支架降低及时 定位追踪器寻位焊接后追踪 多头焊机全自动引弧 做到一定电焊焊接电流量后 电焊焊接视角逐渐记数 做到设置的追踪长短后，追踪设备终止追踪后延时 做到设置电焊焊接视角后，产品工件全自动终止旋转 多头开关电源全自动收弧 廷时后 激光器追踪双翘板回位 发动机翻转回位 电动式固定支架升高及时 电机头及其车床刀架退还 电动式固定支架降低及时 根据环缝出入料的上空移载机将产品工件送至进料货运物流网上 进行产品工件的电焊焊接。