

武汉高力热喷涂 临汾石油钻头机器人

产品名称	武汉高力热喷涂 临汾石油钻头机器人
公司名称	武汉高力热喷涂工程有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区三里镇银湖大道热喷涂工业园
联系电话	13071269592 13071269592

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉高力热喷涂工程有限责任公司

焊接设备的选型

焊接设备是整个耐磨带焊接的关键所在，一般来说，焊接设备由3大部分组成，分别是：焊机、钻杆旋转装置、焊枪控制装置。

其中，焊机的选择需要注意以下两个事项。(1)根据钻具耐磨带和堆焊的特殊性，在设备选择上选用电压为22V~28V、电流为240A~320A的自动气体保护直流焊机。(2)选用速度可调、送丝结构平稳的焊机，压丝轮紧度可调，要适中。送丝速度应在6~12m/min范围内。

钻杆旋转装置需要注意以下事项：在夹紧钻具接头装置选择上，选用转速可调，能在焊枪下面正、反旋转钻具接头的装置。

焊枪控制装置需要注意。(1)夹紧焊枪并可以带动焊枪自由摆动，摆动幅度为15~40mm。(2)焊枪在上、下、左、右范围内均可大幅度移动。

钻头机器人等离子堆焊系统由机器人操作系统、工件运转变位机、粉末等离子堆焊系统、工作平台及防护遮光屏等部分组成。

机器人工艺控制系统，配置特殊功能型PLC可编程控制器程序软件，石油钻头机器人，配置与之相配套的彩色触摸屏人机界面作操作界面。工艺控制系统与机器人三维行走轨迹协调动作精心设计触摸屏视窗画页可以便捷的设定工艺动作程序和各工艺参数。通过PLC程序软件对堆焊工艺参数实现全数字化直接物理量的数码控制，为确保堆焊质量创造了条件。确认的成套工艺参数自动储存在资料库里可随时查询和调用。

设定焊接参数

耐磨带的焊接参数主要涉及焊接电流电压、焊机摆频、敷焊速度、距离、角度等多种参数。焊接参数根据焊接设备、耐磨带焊接材料的不同会有细微的差异。

敷焊工艺参数:焊接电流300~350A、送丝速度6~8m/min、焊机摆频40~50r/min、敷焊速度120~130mm/min、敷焊距离8~12mm、敷焊角90°和保护气流量12~16L/min。按以上焊接参数敷焊，质量应达到以下技术要求:

- (1)焊接过程稳定，送丝平稳;
- (2)耐磨带尺寸符合标准要求，宽度30~35mm，高度2mm;
- (3)耐磨带表面鱼鳞状花纹均匀、致密、平整、光滑;
- (4)耐磨带表面无过多残渣、飞溅，无咬边现象，边缘齐整;
- (5)耐磨带与基体熔合较好，无较大裂纹和针孔。

武汉高力热喷涂-临汾石油钻头机器人由武汉高力热喷涂工程有限责任公司提供。武汉高力热喷涂工程有限责任公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！