

铁丝网、层架、宠物笼、置物架等自动龙门丝网焊机

产品名称	铁丝网、层架、宠物笼、置物架等自动龙门丝网焊机
公司名称	中山市名焊机电有限公司
价格	.00/台
规格参数	型号:LM系列 品牌:名焊 类型:龙门排焊机
公司地址	中国 广东 中山市 中山市小榄镇菊城大道中
联系电话	0086 0153 38438639

产品详情

型号	LM系列	品牌	名焊
类型	龙门排焊机	驱动形式	气动
作用原理	脉冲	是否二手	全新
电流	交流	作用对象	金属
用途	焊接	外形尺寸	600*1600*2500 (mm)
重量	3000 (Kg)	可调级数	2
产品别名	龙门焊机	输入电压	380

自动龙门丝网排焊机:

相关介绍: (有意者请与我联系,可提供该机器的焊接视频观看) 一、用途: 本设备是针对建筑墙体焊接网片多点排焊的专用焊机制定。 焊接网片尺寸: 最大宽度为3100 mm, 长度在任意处剪断。 焊接网片材料和线径: q235冷拔钢丝或镀锌线, 直径3—6mm。 焊接网片网格尺寸为100 × 100mm和50 × 50mm两种规格。焊机可调二、焊接工艺方法: 本机采用龙门式多变压器、多头电极焊接的方法。焊接网格尺寸为100 × 100mm的焊网机每个变压器带4个电极, 共8个变压器, 每一变压器功率为80kva。装32个焊接气缸, 每个气缸带1个焊接电极。焊接网格尺寸为50 × 50mm的焊网机每个变压器带8个电极, 共8个变压器。装32个焊接气缸, 每个气缸带1个焊接电极焊接两条线。每一变压器功率为80kva。三、焊机的主要结构形式及主要部件的构成和规格: 1、焊接主机: 焊机为多变压器、双面点焊龙门式结构。 焊接变压器: 固定下横梁布置8个焊接变压器, 标称功率: 8 × 80kva, 3相380v, 50hz。次级强水冷, 环氧树脂真空浇铸。每个焊接变压器带8个焊接电极头 (网格为50 × 50mm的宽度为3100mm的网)。焊机有效工作空间宽度为3400mm。适合焊接工件最大宽度为3100mm。 主机架: 主机体为厚板箱形结构。上机臂装有32个主气缸为焊接气缸。下电极座装在有t型滑槽的铜电极板上, 铜电极通过联结板装在下机臂上。下电极座可以根据不同的网格尺寸调整距离。 主电路: 可控硅采用德国名厂进口产品, 共16对。规格: 1600v, 300a。双向反并联水冷。外加阻容保护电路。 控制器: 焊接电流、时间控制, 气缸动作, 采用可编程控制器 (plc) 和本公司单片微机控制器, 液晶文本显示。控制器共有32种规格的焊接参数, 即32个焊接气缸的电极上的焊接电流和焊接时间都分别可调, 适应每个气缸上不同数量焊点的需要。自动行走工

装小车的前进和后退由可编程控制器（plc）控制。2、焊接纵向线（径线）和横线（纬线）的送料进给：
纵向线（径线）的进给：线径4.3mm以下的纵向线采用盘料进给，通过两组星形轧辊进行调直。网片焊接横线（纬线）后由前部水平拉动机械手向前拉动，从而拉动纵向线进给。水平拉动机械手由在水平往复动作的气缸带动工作。纵线盘直径约2米，每一条纵线使用一个线盘，由乙方提供图纸，甲方制造。
横向（纬线）的进给：将调直切断的直线料放入料斗，料斗出口处有电磁开关。根据纵向线的前移和焊接气缸的动作频率，设定电磁开关的开合频率。每焊接完一条横线后，纵向线前移一个网格的距离，料斗电磁开关打开，掉出1条横线到下焊接电极位，等待焊接。
3、焊网的校平：在前部水平拉动机械手和下焊接电极之间有1组星形轧辊对焊网进行平整。
4、焊网的裁剪：经过组星形轧辊平整的焊网达到定长后，通过液压剪床进行裁断。液压剪床的剪刀为分布式，即根据不同纵向线（径线）的数量装夹相应数量的单个冲剪刀。冲剪刀可以单独更换。工作架：根据用户的产品，工作架的最大长度应适合于焊接长3100--4000 mm，宽3100mm的网片。根据用户提供的产品，随机配焊接模具一副。焊后工件取下由人工操作，焊接气缸的上下和通电焊接，及机械手的前进和后退，网的前进、剪断等由设备的控制器自动化控制。