

# 钢带对接机LSW-600Y

产品名称	钢带对接机LSW-600Y
公司名称	上海一固机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:上海一固 控制方式:自动 动力形式:等离子
公司地址	上海市松江区车墩莘莘学子创业园留业路99号8幢
联系电话	57602693 13361827033

## 产品详情

品牌	上海一固	控制方式	自动
动力形式	等离子	焊接原理	自动焊
作用原理	逆变	驱动形式	自动
作用对象	金属	频段	焊接
保护气体类型	氩弧	用途	气体保护

### 钢带对接自动焊接机方案

#### 一、简介

- 1、本机为带状金属板材对接焊缝焊接的专用设备，用以完成总长度不大于650毫米的水平焊缝i型坡口焊缝的焊接。
- 2、全套设备主要由焊接专用机床、弧焊控制器等组成。
- 3、应用焊接方法：钨极氩弧焊。
- 4、焊接时焊接专用机床牢牢地压紧固定工件，焊枪指向工件，呈并成一定角度。焊接小车带动焊枪作直线运动；弧焊控制器（一体化电气控制系统）控制引弧、焊接、熄弧一系列焊接过程，以及焊枪的行走，返回，工件松开等等自动化动作。
- 5、要求焊接工件，对缝允许错边量及间隙不超过工件壁厚的10%，并且不大于0.3mm；焊缝母材切口平整，无卷边、斜切边等，卷圆工艺要达到要求，焊缝区域焊前去毛刺、油污。

#### 二、设备配置及设备主要技术指标

## (一)、lsw650d钢带对接自动焊接机设备配置

序号	类别	产品型号/零部件代号	数量	备注
1	机床底座	lsw650d.01	1	
2	机架	lsw650d.02	1	
3	左右压板机构	lsw650d.03/04	各1	
4	焊枪行走机构	lsw650d.05	1	有效行程650mm
5	焊枪夹持及微调机构	lsw650d.06	1	
6	焊缝对中机构	lsw650d.07	1	
7	钢板剪切机构	lsw650d.08	1	
8	弧焊控制器	lsw650d.09	1	电气控制

还需配用的氩弧焊机，由用户配置。(二)、设备主要技术指标

项目	内容
控制输入电源	单相50hz ac 220v
焊接输入电源	三相50/60hz ac 380v
使用气源压力范围	0.3 ~ 0.7mpa
可剪切工件厚度	0.2 ~ 0.8mm
可焊工件厚度	依据配用氩弧焊机而定
可焊接工件最大长度	650mm
行走精度	± 0.15
焊接小车运动速度	650 ~ 1000/min无级调速
焊枪手动微调距离	x、y向 ± 50mm
压板上下移动距离	5mm

## (四)、电气控制

1、系统控制采用plc为主控单元，配套联动焊接参数控制器、焊接电源及各气缸动作的程序和保护、伺服系统及执行机构等组成本专用焊接设备电气控制系统。焊枪转动控制采用直流脉宽调速（pwm）电路，焊接分段焊接长度预先设置。

2、设有急停按钮，在紧急情况下，可以切断机床及电焊机的控制和动力电源。

3、设备具有单步和连续工作状态，有手动和自动两种状态。

### 三、焊接专机基本工作过程简介

1、主机电源打开，各动作元件进入初始状态；

2、将工件放在芯梁垫板上，压紧工件；

3、确定位置，焊缝对中，气动压紧工件；

4、踩动脚踏开关（或启动焊接按钮），焊枪快速到位即进行焊缝的焊接；

5、焊接完毕后，焊枪快速复位，气动松开工件；

6、工件向一方移动，直到下一个焊接位置；进行下一个焊缝的焊接。

#### 四、生产周期及服务承诺

1、提供必要的图纸和技术资料同设备一起交付，其中设备安装图及基础图纸等有关技术资料在合同签订后30天内提供。

2、生产周期为45个工作日，交付后指导用户进行设备就位、接通动力、安装和调试。

3、对用户的操作人员进行设备使用和维护的技术培训，培训内容包括正常使用、维护保养、故障分析（排除故障）、操作安全（问题分析）和紧急处理程序等。

4、设备最终验收后的质量保证期为12个月。在此期间，设备出现故障时，在接到用户设备出现故障传真通知后，在48小时内提供技术支持和备件支持