

# 两轴数控集水器自动直缝焊接机

产品名称	两轴数控集水器自动直缝焊接机
公司名称	珠海精展焊接科技有限公司
价格	30000.00/个
规格参数	种类:数控空调集水器自动MIG纵缝焊接机 型号:LZF200-S 操作方式:数控
公司地址	中国 广东 珠海市 珠海界涌新外街6号
联系电话	86 0756 3892825 13322868829

## 产品详情

种类	数控空调集水器自动MIG 型号	LZF200-S	
	纵缝焊接机		
操作方式	数控	驱动形式	自动
类型	立式MIG自动焊	规格	LZF200-S
品牌	精展焊接	产品别名	两轴数控自动焊
工作电压	220V	用途	焊接空调集水器
是否标准件	否	样品或现货	样品
外形尺寸	2000X1000X1400	重量	500

### 自动焊接机床使用说明

#### 一、用途

直缝自动焊接机床适用于薄壁盒类工件或平板工件角缝对接焊缝自动焊接生产。

#### 二、结构特点

采用气动焊枪升缩，装卡动作迅速。

立式双枪同时焊接，一次焊完左右各一道焊缝，转过一定角度，再焊另外两道焊缝，自动化程序高。

升降电机为伺服电机，转角电机采用步进电机，可实现精确调速并定位。电机起动力矩大，输出特性优良。

焊接机头循高精度直线导轨运行，直线度好。

焊枪可进行三维调节，竖向调整钨极端头与工件之间间距（即弧长设定），横向调整钨极尖端与焊缝对

正。

### 三、工作原理

直缝自动焊接机床采用工件移动、焊枪固定的焊接方式。

运动机构拖动工件沿直线导轨运动，完成对工件的焊接工作。

### 四、直缝自动焊接工装技术参数

型号

有效焊接长度 mm

适用筒体通径 mm

适用工件厚度0.3—2 mm

配电 220v/ac 50 hz/150 va

配气 0.6mpa

外形尺寸 1950x700x1450 (长x宽x高)

### 五、工作程序图

开启电源-----夹具平台回原点-----转角回原点-----

平台回启弧点-----转角到启点-----选择示教-----保存参数-----选择自动-----夹具回原点-----转角回原点-----按下启动按钮-----平台回启弧点-----转角到启点-----装入工件-----踏下脚开关-----焊枪推进-----再次踏下脚开关-----焊枪启弧焊接-----平台带动工件按焊接速度上升-----到达1号停弧点-----焊枪停弧-----焊枪退回-----转角到终点-----移动平台到2号起弧点-----焊枪推进---焊枪纵向推进-----焊枪启弧焊接-----平台带动工件按焊接速度上升-----到达2号停弧点---焊枪停弧-----焊枪退回-----转角快速回原点-----平台带动工件快速返回启弧位置-----取下工件-----焊接完成

操作界面

a) 首页

制造设备公司名称及电话。

## 2、主操作页

按下“示教”按钮，设备可在自动与示教之间切换。

按下“左焊无”按钮，可在运行过程中设定左焊接模式或调试模式，同时显示相应的焊接有与焊接无。

按下“右焊无”按钮，可在运行过程中设定右焊接模式或调试模式，同时显示相应的焊接有与焊接无。

按下“转角无”可在焊接时，选择焊两道焊缝还是四道焊缝，同时显示相应的转角有,转角无。

可显示当前的焊接角度及焊接速度。

按下焊接速度，可设定焊接速度。

按下“上一页”，页面回到公司简介页。

按下“设定页”，页面进入设定页。

### 第二操作页

设定启弧时间-----是设定焊接时,焊枪启弧停留时间.

手动转角速度-----设定示教时的点动速度

手动升降速度-----设定示教时的点动升降速度

按左上升键-----平台上移

按左下降键----平台下移

按右上升键----转角上转

按右下降键---转角下转

按下启弧点----可选择启弧点、1号弧点、2号启弧点、终点，设定移动平台的保存位置。按确定写入。

按下起点----可选择起点、终点，设定转角的保存位置，按其后的确定按钮，保存写入。

按下“上一页”，页面进入设定页。

## 六、示教过程：（自学习过程）

选择示教状态-----设定手动降速度-----设定转角速度、

踏下脚开关-----焊枪推进-----按下左、右升降按钮，将焊枪伸出的焊丝对正工件，调整转角，点动平台升降，使焊丝与焊缝平行并对正工件的启弧位置-----按动启弧点按钮，选择启弧点，按确定，保存焊

枪第一启弧点的上下位置，按下转角起点按钮，按下确定按钮，保存转角的起点位置-----按下左升降按钮，到1号停弧位置-----按动启弧点按钮，选择1号停弧点，按确定，保存焊枪第1停弧点的上下位置，-----按下停止按钮-----焊枪退出-----调整转角与升降平台-----踏下脚开关-----焊枪推进-----再次按下脚开关-----焊枪纵向推进-----调整上下钮，将工件与焊枪对正在第二启弧点位置-----按动启弧点按钮，选择2号启弧点，按确定，保存焊枪第2启弧点的上下位置

-----按动转角终点按钮，选择转角终点，按确定，保存转角终点-----

按下左升降按钮，到2号停弧位置-----按动启弧点按钮，选择2号停弧点，按确定，保存焊枪第2停弧点的上下位置-----按下示教按钮，切换到自动状态-----各轴回原点-----按下启动按钮，各轴回启弧点位置，装入工件-----示教完成