

# 卧式变位环缝自动焊接机 精展

产品名称	卧式变位环缝自动焊接机 精展
公司名称	珠海精展焊接科技有限公司
价格	10000.00/件
规格参数	品牌:精展 型号:BH200 用途:缝焊
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

品牌	精展	型号	BH200
用途	缝焊	工作形式	氩弧焊
驱动形式	自动	电流	交流 ( A )
作用对象	金属	焊接原理	冷焊
动力形式	电动	作用原理	逆变
样式	卧式	加工精度	精密
保护气体类型	二氧化碳	是否二手	全新
额定输入容量	200	负载持续率	100
产品别名	可变位环缝焊接机		

通用卧式环缝焊接机床,可以配tigmig焊机,焊接环缝铜铝铁等金属材料

### 焊接工艺方法

∅ 工件采用立式装夹,由立式环缝焊接机床驱动工件回转,单枪焊接。∅ 焊缝采用tig(氩弧焊)配自动送丝机构焊接,连续性好,焊丝熔敷快,生产效率高,确保焊缝致密均匀,无气孔,无夹渣。∅ 全自动环缝一次焊接完成。

### 三、环缝自动焊机床技术方案

#### 3.1、自动焊接工装系统的组成及主要特性参数

焊接流程如下：

人工辅助将工件装在夹具上 按启动钮 上压顶紧工件， 焊枪及送丝咀自动下落到设定位置 焊枪到位起弧，送丝，工件自动旋转一周+搭缝 停丝,抽丝、熄弧、停转 焊枪自行升高，焊枪退出工作区 卸下工件 循环反复。待本批次焊完。

本方案实施后，在工件尺寸一致性达到要求的条件下，将达到如下目的：

∅ 弧焊部分自动化焊接率较高；∅ 焊缝表面成型光滑饱满；实现焊后无需打磨；∅ 采用合理的焊接顺序，减少焊后变形，基本满足结构件整体尺寸要求；∅ 保证焊缝质量符合技术文件要求。

专机的基本结构：

专机由机床床身、回转动力机头、工件夹具、上压气动顶紧定位机构、焊枪姿态调节机构、焊枪自动气动进给机构、送丝机构、plc电气控制系统及操作界面、焊接电源等基本部分组成。