

HF12100-MIG铝合金管母线双枪自动焊新品研发上市

产品名称	HF12100-MIG铝合金管母线双枪自动焊新品研发上市
公司名称	济南金鲁鼎焊接技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	山东省济南市高新区科远路803号济高双创产业中心2号楼101
联系电话	0531-8873098 15615715733

产品详情

HF12100-MIG铝合金管母线双枪自动焊新品研发上市

1本设计采用焊枪固定，双卡盘夹持带动工件旋转焊接方式

2适应焊枪可达位置的铝合金管母线与接头环缝焊接

3适应铝及铝合金等材质的焊接

4焊接方式为双枪MIG焊

5双工位可同时或单实现焊接，提高生产效率

6整机一体式设计，结构紧凑、成熟可靠

7采用自定心车床卡盘配合可调式托架实现焊件装夹，能显著提高装夹效率

8控制系统采用大屏幕触摸屏人机界面，编程方便

9焊接工艺存储量为30套，可根据焊件规格，按编号直接调用相应焊接工艺

10标配摆动系统（OSC），焊接过程稳定、成型美观

11一键式操作，自动完成整个焊接过程；也可根据需要实时手动干预焊接参数

规格型号HF12100-MIG

焊件类型铝合金管母线与接头环缝焊接

焊件规格焊件直径 50 ~ 120mm，焊件长度不大于10000mm

卡盘三爪自定心车床卡盘；适应焊件 50 ~ 120mm

可移动式主轴箱主旋转采用步进电机驱动，车床卡盘中心通孔138mm

托架轴向可移动，径向高度可调，可适应不同长度及直径焊件

焊枪摆动器摆幅0 ~ 20mm；摆动速度0 ~ 20mm/s；坡口侧停留时间0 ~ 5s

焊枪水冷MIG焊焊枪，额定电流500A

控制器彩色触摸屏式控制器

存储量可存储30套焊接工艺

焊接层数自动分层

焊接电源MIG500焊接电源，额定电流500A

整机尺寸见尺寸图

输入电源焊接电源30KW/380V/50Hz，控制系统1.0KW/220V/50Hz