

# NVICKS威克斯叶片泵T6C-022-1R00-A1 T6D-B31-1R00-A1

产品名称	NVICKS威克斯叶片泵T6C-022-1R00-A1 T6D-B31-1R00-A1
公司名称	厦门爱特斯机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	厦门市集美区后溪镇珩山一里7号1702室（注册地址）
联系电话	13959767983 13959767983

## 产品详情

为了使真空舱的强度高、承压能力强，所述真空舱采用q245-r材料、不锈钢或结构钢制成。而且，所述真空舱为采用工字钢制成的结构体。为了有效节省外部占地空间，且操作灵活、简单方便、密封性好，所述真空舱的舱门采用液压顶升上翻式封闭舱门。而且，为了确保正压密封性与真空密封性好，所述真空舱的舱门采用内唇形密封与外“o”形密封相结合的双密封结构。

为了使焊接机器人的固定方式多种多样，能够适合不同大小的真空舱内使用，所述焊接机器人固定在真空舱的底面上或顶面上。

NVICKS威克斯叶片泵+工程机械液压泵

叶片泵单联35V型号注塑机液压油泵

35VQ21A-1A30R

35VQ30A-1A30R

35VQ32A-1A30R

35VQ35A-1A30R

35VQ38A-1A30R

35VQ38A-1B30R

35VQ38A-1C30R

35VQ38A-1D30R

SQP1-2-86C-15

SQP1-3-86C-15

SQP1-4-86C-15

SQP1-5-86C-15

SQP1-10-86C-15

SQP1-11-86C-15

SQP1-12-86C-15

SQP1-14-86C-15

SQP2-10-86C-18

SQP2-12 SQP2-14

20V14A-1C22R

20V14A-1A22R

20V14A-1B22R

20V14A-1D22R

25V15A-1C22R

25V15A-1A22R

25V15A-1B22R

25V15A-1D22R

定量叶片泵

20VQ2A-1A30R

20VQ3A-1A30R

20VQ4A-1A30R

20VQ5A-1A30R

25VQ10A-1A30R/L

25VQ10A-1B30R

25VQ10A-1C30R

25VQ10A-1D30R

20VQ11A-1A30R

25VQ12A-1A30R/L

25VQ12A-1B30R

25VQ12A-1C30R

25VQ12A-1D30R

25VQ14A-1A30R/L

25VQ14A-1B30R

25VQ14A-1C30R

25VQ14A-1D30R

25VQ15A-1A30R/L

25VQ15A-1B30R

25VQ15A-1C30R

25VQ15A-1D30R

25VQ17A-1A30R/L

25VQ17A-1B30R

25VQ17A-1C30R

25VQ17A-1D30R

25VQ19A-1A30R/L

25VQ19A-1B30R

25VQ19A-1C30R

25VQ19A-1D30R

25VQ21A-1A30R/L

25VQ21A-1B30R

25VQ21A-1C30R

25VQ21A-1D30R

25VQ25A-1A30R/L

25VQ25A-1B30R

25VQ25A-1C30R

25VQ25A-1D30R

35VQ38A-1A30R/L

35VQ38A-1B30R

35VQ38A-1C30R

35VQ38A-1D30R

45VQ45A-1A30R/L

45VQ45A-1B30R

45VQ45A-1C30R

45VQ45A-1D30R

45VQ60A-1A30R/L

45VQ60A-1B30R

45VQ60A-1C30R

45VQ60A-1D30R

高压叶片泵

SQP1-6-86C-15

SQP1-7-86C-15

SQP1-8-86C-15

SQP1-9-86C-15

SQP2-17-86C-18

SQP2-19-86C-18

SQP2-21-86C-18

SQP2-25-86C-18

SQP4-42-86C-18

SQP4-45-86C-18

SQP4-50-86C-18

SQP4-60-86C-18

SQP4-66-86C-18

SQP4-75-86C-18

双联叶片泵

3525VQ21A10-1CC20R

3525VQ21A12-1C

美国GRACO固瑞克气动隔膜泵 美国GRACO打胶泵 美国GRACO柱塞泵 美国GRACO润滑泵  
美国GRACO喷涂机 美国GRACO加注机

美国GRACO气动隔膜泵D12091

美国GRACO气动隔膜泵D11021

美国GRACO气动隔膜泵D150A1

美国GRACO气动隔膜泵D12096

美国GRACO气动隔膜泵D32911

美国GRACO气动隔膜泵D31255

美国GRACO气动隔膜泵D31211

美国GRACO气动隔膜泵D52911

美国GRACO气动隔膜泵D52966

美国GRACO气动隔膜泵D51211

美国GRACO气动隔膜泵D52311

美国GRACO气动隔膜泵D53211

美国GRACO气动隔膜泵D54311

美国GRACO气动隔膜泵D53311

美国GRACO气动隔膜泵D53331

美国GRACO气动隔膜泵D54331

美国GRACO气动隔膜泵D73211

美国GRACO气动隔膜泵D73911

美国GRACO气动隔膜泵647666

美国GRACO气动隔膜泵647035

美国GRACO气动隔膜泵746028

美国GRACO气动隔膜泵647075

美国GRACO气动隔膜泵649034

美国GRACO气动隔膜泵649049

美国GRACO气动隔膜泵651009

美国GRACO气动隔膜泵651000

美国GRACO气动隔膜泵DB3321

美国GRACO气动隔膜泵DB4311

美国GRACO气动隔膜泵DB2911

美国GRACO气动隔膜泵DB2966

美国GRACO气动隔膜泵DB5A11

美国GRACO气动隔膜泵DF3666

美国GRACO气动隔膜泵DF3525

美国GRACO气动隔膜泵DF3311

美国GRACO气动隔膜泵DF2911

美国GRACO气动隔膜泵DF2311

美国GRACO气动隔膜泵DF4311

美国GRACO气动隔膜泵746028

本发明所述的真空充氩焊接方法，其特点是包括以下步骤：

步骤一：打开真空舱的舱门，当进行直焊缝焊接时，工件直接放入真空舱并在真空舱内装配到工装夹具上；当进行环形焊缝或复杂结构工件焊接时，将变位机通过动力小车移出真空舱，并根据工件结构来确定是否需要更换变位机上的焊接夹具，如果无需更换，则直接将工件装配到焊接夹具上，否则需要先更换焊接夹具，再进行工件装配，且工件装配好后，通过动力小车将变位机移入真空舱内；