

EPSON机器人通讯不上维修 现场修好

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | EPSON机器人通讯不上维修 现场修好 |
| 公司名称 | 东莞市固远机器人维修有限公司 |
| 价格 | 2100.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:EPSON 保修:三个月 产地:进口 |
| 公司地址 | 东莞市南城街道天安数码城C2栋305室 |
| 联系电话 | 13826983149 13592782635 |

产品详情

焊接机器人自动化知识（八）送丝系统送丝系统通常是由送丝机（包括电动机、减速器、校直轮、送丝轮、送丝软管、焊丝盘等）组成。盘绕在焊丝盘上的焊丝经过校直轮和送丝轮送往焊。根据送丝方式的不同，可分为四种类型：（1）拉丝式拉丝式可分为三种形式：1）将焊丝盘和焊分开，两者通过送丝软管连接；2）将焊丝盘直接安装在焊上；3）焊丝盘与焊分开，送丝电动机也与焊分开。

前两种都适用于细丝半自动焊，但前一种操作比较方便，第三种送丝方式可用于自动熔化极气体保护焊。（2）推丝式推丝式是焊丝被送丝轮经过软管而达到焊，是半自动熔化极气保护焊的主要送丝方式。这种送丝方式的焊结构简单、轻便、操作维修都比较方便，但焊丝送进的阻力较大。

随着软管的，送丝性变差，一般送丝软管长为3.5~4m左右。（3）推拉丝式这种送丝方式的送丝软管长可以到15m左右，扩大了半自动焊的操作距离。焊丝前进时既靠后面的推力，又靠前边的拉力，利用两个力的合力来克服焊丝在软管中的阻力。

推拉丝两个动力在调试过程中要有一定配合，尽量做到同步，但以拉为主。焊丝送进过程中，始终保持焊丝在软管中处于拉直状态。这种送丝方式常被用于半自动熔化极气体保护焊。（4）行星式（线式）行星式送丝系统是根据“轴向固定的螺母能轴向送进螺杆”的原理设计而成的。