

自动焊接设备二保气体焊氩弧焊滚焊机机械手焊接

产品名称	自动焊接设备二保气体焊氩弧焊滚焊机机械手焊接
公司名称	高密友佳机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	类型: 品牌:佳宁 型号:2600-hy
公司地址	山东省潍坊市高密市柴沟镇注沟社区
联系电话	18612780134

产品详情

主要生产：机器人自动焊机，机器人周边自动焊接工作站，为客户量身订做各种型号的成套自动化焊接专机，各系列电焊机、逆变焊机、数字化电焊机共20个系列，56个品种的专用和通用焊接设备，其中有9个品种的自动焊接专机已填补国内空白并已申请国家专利。产品整体性能已达到国内或国际领先水平，公司产品遍布全国，远销欧美等国家和地区并深受用户的信赖和好评。产品广泛应用于海洋工程、船舶制造、汽车制造、机械重工、锅炉压力容器、建筑机械、钢结构等诸多领域。

焊接过程的机械化和自动化，是近代焊接技术的一项重要发展。它不仅标志着更高的焊接生产效率和更好的焊接质量，而且还大大改善了生产劳动条件。手工电弧焊过程，主要的焊接动作是引燃电弧、送进焊条以维持一定的电弧长度、向前移动电弧和熄弧，如果这几个动作都由机器来自动完成，则称为自动焊。自动焊分为明弧和埋弧两种。各种明弧自动焊，大约能提高生产效率两倍左右，而埋弧自动焊可以提高生产效率5-10倍，埋弧自动焊简称为埋弧焊、自动焊。埋弧焊是利用焊剂层下的电弧，来加热并熔化焊丝、周围的焊剂和母材，而进行焊接的一种工艺方法，又叫做焊剂层下电弧焊。即电弧在焊剂层下面燃烧，自动焊机头将焊丝自动送入电弧区，以保证选定的电弧长度，电弧靠焊机的控制，均匀地向前移动，进行焊接作业。与手工电弧焊相比，埋弧焊有以下优点：（1）生产效率高。埋弧焊可以使用较大的电流，电弧的穿透能力较强，焊缝熔深大。埋弧焊热量集中，焊接速度快，生产效率比手工电弧焊提高5-10倍。（2）焊接质量高而且稳定。焊接规范可自动控制调整，保持稳定。焊剂保护效果好，防止空气对熔池金属的侵害。加上电流大，熔池金属与渣反应充分，使其成分均匀。埋弧焊焊缝金属质量高，性能稳定，且外表成形美观。（3）节省材料和电能消耗。电弧在焊剂层下燃烧，热量的散失减少，消耗的电能也就减少。另外，中薄板焊接时可以不开坡口，焊丝金属没有飞溅损失，没有焊条头，所以能节省大量焊接金属材料。（4）改善劳动条件，降低劳动强度。因为电弧在焊剂层下燃烧，焊接时看不见弧光，焊接烟雾也很小，所以，劳动条件得到很大的改善。（5）由于埋弧焊焊接时，电弧区不可见，因此对接头的加工和工件装配要求严格。埋弧自动焊一般要求在平焊位置进行焊接，对于位置狭窄的焊缝及薄板焊缝，采用埋弧焊有一定的困难。

限于篇幅详情咨询18612780134

本产品的类型是横缝滚焊机，品牌是佳宁，型号是2600-hy，产品别名是自动焊机器人，电流是交流，驱动形式是电动，动力形式是电力电子，焊接形式是直缝滚焊环缝，作用对象是金属，成形时间是1（min/根），焊接直径是100-6000（mm），焊接能力是5000m，焊接速度是15m/min