

# 张家港堆焊机 焊接

产品名称	张家港堆焊机 焊接
公司名称	张家港市新红宇耐磨材料有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:XHY-DH-20 用途:焊接
公司地址	张家港市凤凰镇韩国工业园中山路1号
联系电话	86-0512-58922116 13584420629

## 产品详情

耐磨板自动堆焊设备 平板数控堆焊设备 双头全自动堆焊机

新红宇咨询电话:13584420629 0512-58922116 张家港市新红宇耐磨材料有限公司

生产的耐磨板自动堆焊设备,技术含量高、堆焊效率高、投资少,市场竞争小,检修方便耗电省、适合加工各种堆焊耐磨件的使用,反映良好,可为企业创造可观的经济效益。广泛应用于电厂、钢厂、水泥厂的磨煤机衬板、煤斗衬板、灰渣导管、进风通道、格栅栏杆、分选机、分选锥、破碎机内衬、破碎机汽锤、风扇罩、风扇叶轮、料斗衬套、输送槽等耐磨件的加工制作。另有优质耐磨堆焊药芯焊丝、耐磨焊条价格合理。明弧添粉耐磨钢板堆焊设备是根据堆焊焊接工艺要求,同时结合国内、外自动化焊接的先进技术所设计的焊接成套设备

- 1、加重型龙门架 该龙门架采用双横梁结构。龙门架安装在与数控切割机相同的专用轨道上,传动方式为齿轮齿条无间隙传动。采用原装进口伺服电机及伺服电机专用减速机,保证了控制精度及运行的稳定可靠。在龙门架上分别放置摆动机构、四驱动送丝机、桶装焊丝、独立焊枪升降机构、焊枪间距调整机构及水冷焊枪等部件。龙门架的运行速度为40—4000mm/分钟。龙门架重复定位精度 0.5mm。
- 2、摆动机构 摆动机构的传动方式为进口滚珠丝杆配合进口直线导轨方式,摆动过程中可实现无间隙传动。采用原装进口伺服电机及伺服电机专用减速机,保证了控制精度及运行的稳定可靠。该摆动机构有别于传统的偏心轮式的摆动机构,不但可以实现匀速直线摆动(保证熔深均匀),而且可以精确的调整摆动两端的停留时间。该摆动与龙门架共同组成了高精度的平面二维数控系统,配合龙门架的运动,不但可以堆焊出普通直线摆动耐磨板,而且可以堆焊出“s”形焊道的耐磨板。根据国外的经验,在使用同样堆焊材料的前提下,“s”形焊道的耐磨板的使用寿命要超过普通直线摆动耐磨板30%。独立焊枪升降机构、焊枪间距调整机构及水冷焊枪均加挂在该摆动机构之上。摆动机构的最大摆动速度4400mm/分钟、最大摆动宽度199mm(该参数可根据用户的实际需要进行调整,最大可以达到450mm),两侧停留时间为0.1—10秒,重复定位精度 0.1mm。
- 3、四驱送丝机 该送丝机有四个主动的送丝轮,可送不同尺寸的焊丝。由于采用了四驱动方式,使送丝力量加大,速度更加稳定,同时独特的送丝轮设计更适合用来送药芯焊丝。该送丝机具有送丝均匀稳定,送丝轮更换方便的特点,在实际使用过程中的效果已经达到进口同类产品的水平。
- 4、焊枪升降机构 采用丝杆螺母配合进口直线导轨结构,外面有防护罩,交流电机驱动,实现调整焊枪高低的功能。
- 5、焊枪间距调整机构 采用齿轮齿条配合进口直线导轨结构,手动调节各焊枪之间的距离。
- 6、水冷焊枪 焊枪在长时间工作的情况下会由于自身导电和工件辐射而使温度升高,影响正常堆焊过程,所以必须进行冷却以保证焊枪能长期稳定工作。该焊枪通过更换不同的部件可实现气保护和明

弧自保护两种堆焊工艺。7、带卡紧机构工作平台 在进行大面积堆焊耐磨板时，由于工件变形量太大，所以必须采用专用的卡紧装置来保证在堆焊过程中工件基本处于平整状态。该平台的外形尺寸为4200×2400×800mm，可以装卡1800×3500mm规格的钢板。

我公司还长期供应整条耐磨复合钢板的生产线,包括自动堆焊机、数控等离子切割机和整板机。

以信誉求生存 以真诚换合作

以质量求竞争 以实力求发展

新红宇耐磨材料有限公司欢迎新老顾客前来采购

本产品的品牌是新红宇，型号是xhy-dh-20，用途是焊接，工作形式是排焊，驱动形式是自动，电流是交流（a），作用对象是金属，焊接原理是对焊，动力形式是等离子，作用原理是逆变，样式是台式，加工精度是精密，保护气体类型是明弧焊，是否二手是全新，额定输入容量是100，负载持续率是100，产品别名是烧板机