

工业风扇网罩成型焊接自动设备

产品名称	工业风扇网罩成型焊接自动设备
公司名称	佛山市南海峰德义机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:TN-160Q 工作形式:电阻焊
公司地址	广东省佛山市南海区罗村镇街边茶亭工业区
联系电话	0757-81695588 13709608588

产品详情

自动旋转工业风扇网罩焊机：

一、工作环境—外部动力供应：

- a) 海拔： 1000m
- b) 环境温度要求：0 ~ 39
- c) 相对湿度要求： 90%
- d) 输入控制电源：ac220 ± 10%
- e) 操作控制回路：dc24v
- f) 主动力电源：交流单相380v，50hz

二、设备功能介绍

tn-160q网罩焊接专机为c型结构，由壹台dn-160kva交流电阻焊接变压器、5套加压机构、4套焊接回路及步进电机送料机构组成。气动加压，压力可调。主电路采用可控硅控制。整个系统由plc和微电脑构成，该专机有两种工作方式：单点工作和连续工作。焊接时间和焊接热量由plc+pc组合控制，用户通过pc机来设定，每个焊接气缸的焊接时间及焊接电流的大小连续可调。因此整个控制系统性能可靠稳定。焊接变压器与可控硅、电极一同通水冷却。本机控制部份采用plc+pc组合控制，具有手动/自动工作两种操作模式。手动控制可实现下梁升降、网模点动控制及每个焊接气缸的点动控制。自动控制包含焊接/测试、单点/连续、焊接计数、原点定位、等功能，操作简单，抗干扰能力强系统稳定可靠。（注：plc内程序可按用户需求预留接口及软件编程支持）。

三、操作与说明

控制面上设有电源开关、急停按钮、自动启动按钮。打开电源开关整机控制电路得电，plc、触摸屏自动运行。10-30s后进入控制系统运行程序。触摸屏显示模式选择画面，用户只需点击屏幕上的触摸键，系统将进入对应画面。

用户通过触摸屏上的按键可实现按键所指示的执行机构点动控制，该手动模式适用于用户调试机械时使用。每一动作独立可控。移动角度参数设置可进行修改，在参数设置画面中设定好各项参数后通过返回触摸键返回到模式选择页面。自动操作模式下，该画面中设有功能按键及相关参数设定，在自动画面中可对每个焊接气缸的预压时间、焊接时间、焊接电流、保压时间、下梁升降延时、及焊接次数、运行速度等参数设定。在该模式中用户通过机臂上的校原点动按钮调整工件到焊接模具的中心位置，把模架移动至焊接位置后，踩下启动开关即可自动运行，再次踩下自动启动开关时系统完一个周期的循环后自动停止等待下一次启动信号，在自动过程中用户也可以通过面板上的急停按钮来控制系统的停止。（注意：在自动模式画面中的脉冲系数参数请用户不要随意修改，此参数将影响焊接时的移动定位距离。用户可通过画面中的气缸选择按钮来实现补焊的控制模式，即用户没有选择气缸的状态下该气缸在自动过程中不会工作，实现补焊过程。自动模式中还设有焊接/测试、单点/连续、计数功能。用户可选择控制，如果在测试模式下，所有设定气缸按用户所设定的参数运行，主焊接变压器不会工作。如果在单点模式下，用户启动一次启动信号系统运行一个周期后等待下一次启动信号。当用户按下画面中的计数清零按钮时，画面中的计数器将会复位清零。画面中的运转速度是指模架的移动速度，值越大速度越快最大不能超过100000。加减速t请用户不要随意修改，此参数也将影响自动运行时的移动角度精度。）

四、注意事项

- (1) 控制箱使用时，机箱壳体必须牢靠固定。
- (2) 通电使用时，不允许打开控制器箱体，更不允许用手随便触摸箱内各部分，以免触电（箱内有380v的高压）。
- (3) 检查内部接线与控制板接线时，务必切断电源。
- (4) 不允许用手触摸控制板上的组件，否则会有静电损坏组件的可能。
- (5) 长期使用该设备时请务必必要通冷却水，并注意其水温。
- (6) 因该设备使用了气动件，请及时的排放二联件中的水，和给气缸注润滑油。
- (7) 如长时间不使用本设备时请切断该设备的电路、水路、及气路。

五、技术支持及售后服务

a) 保修期：自设备出厂日起壹年内，实行全免服务，其中主要配置保修12个月(人为因素除外)。整机终身跟踪维修服务。

b) 联系电话:139 299 01526

c) 传 真：0757-88583774

欢迎您的来电，愿竭诚为您服务！

本产品的品牌是峰德义，型号是TN-160Q，工作形式是电阻焊，焊接方式是压力式，电流是交流，样式是台式，驱动形式是气动，保护气体类型是无，作用对象是金属，额定容量是160KVA，负载持续率是35%，适用对象是焊接工业风扇网罩，工作电压是380V，电流调节范围是依实际情况而定