

钢筋网片自动焊机 加效焊机

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 钢筋网片自动焊机 加效焊机 |
| 公司名称 | 永康市加效焊接自动化设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | 品牌:加效焊机 型号:TN-100*2-12 驱动形式:自动 |
| 公司地址 | 浙江 |
| 联系电话 | 86-57987527838 15268688020 |

产品详情

钢筋网片自动焊机是根据客户所生产的矩形平面网片而设计、制造的。设计方案综合考虑了钢筋网片要求焊接后外表无毛刺、焊接牢固，不变形的质量要求，确保焊接质量，并达到高效快速的焊接。其设计理念以高速、高质量、高效率、低成本、操作简易、维修方便为标准。一、设备要求

1、产品名称：钢筋网片

2、产品规格：1000mm*2000mm 钢筋 5mm-8mm

3、焊接工艺：电阻排焊工艺，每次焊接一条横丝与2-3条纵丝的交叉焊点；

4、送料方式：人工在料架上排好料，伺服电机通过减速器及同步带自动

推动料架焊接；

5、表面要求：焊后表面平整，无毛刺，略有焊痕；

6、焊接强度：焊点牢固，2-3米高空摔下焊点不脱落；

7、焊点偏差：焊点位置偏差 2mm；

8、供电电源：3相380v、100kva；

9、产能预算：双头双料架，上料下料时间25秒、10排焊接时间35秒，预计单头生产速度60秒/件/人，双头的生产速度为60秒/2件/2人。日厂量（8小时为准），约960件；

10、工件尺寸精度要求：要求工件符合图纸要求，外观一致；

11、设备外型颜色：天蓝色或按客户合同定制。

本产品的品牌是加效焊机，型号是TN-100*2-12，驱动形式是自动，电流是交流，频段是工频380V50Hz，焊接原理是电阻排焊，工作形式是排焊，作用对象是金属，作用原理是脉冲，用途是网线制品专机，电极行程是50mm，额定频率是100KVA，焊接直径是 4mm-10mm，最大短路电流是26KA，网线多头焊机是双工位自动焊接