

# 数控直缝焊机使用前的调试

产品名称	数控直缝焊机使用前的调试
公司名称	开平市世鑫机械设备有限公司
价格	23333.00/台
规格参数	品牌:世鑫 型号:HJ-06 焊接系统:数控
公司地址	开平市水口镇第三工业园达富路R1号
联系电话	0750-2708616 15602558566

## 产品详情

一、直缝焊机的系统构成 该焊接系统主要由三大部分组成：专用直缝焊接行走机械一套、一套气动夹紧机构、一台氩弧焊机（另配）。本焊接专机选用数控系统，步进电机调节焊接速度。气动夹紧工件、气动进退枪，焊接参数数字化可调，可焊接一至三段焊缝，焊接工件最长可达750mm，行走精度精确到0.1mm，定位精确。

二、直缝焊机的技术指标  
1、额定工作电压：ac220v ± 10% 2、最大输入电流：6a 3、工作气压：0.4 ~ 0.6mpa  
4、专机要可靠接地，最大电阻不大于5欧。 5、焊接线速度: 500 ~ 800mm/min  
6、焊机最大有效行程：750mm 7、焊枪二维调节行程：y向50mm，z向100mm  
8、焊枪角度：可调 9、毛重：约500kg 10、外形(长×宽×高)：1200×600×1600mm

三、直缝焊机的安装 1、固定好主机安装位置后，调整工作台的横向及纵向的水平度。 2、根据焊接工艺要求配置好氩弧焊机或二保焊机，接好焊机输入电源、保护气体、接好地线、把焊枪固定于调枪架上。 3、联接好压缩空气气源，直接用工厂的气管接入专机的快速接头即可。

### 四、直缝焊机的调试

1、首先把三角插头插在ac220v电源上，然后将电柜内的漏电保护开关合上，把面板上的急停按钮复位。  
2、把开关拨到“单动”时，踩一下脚踏开关，焊机自动行走至起焊位置后下枪，此时需要再踩一下脚踏开关，焊枪才会起焊并自动行走至停焊位置后返回。若拨到“联动”位时，只需踩一下脚踏开关就可以完成以上二个动作。

五、直缝焊机的参数设置 1、单击设定界面，在“回零速度”后的方框中点一下，会弹出数字输入对话框，输入2000后按ent键，完成输入。空走速度:设为1200  
0、焊接速度:设为1000（根据产品及焊接工艺要求选择合适的速度：数值越大，速度越快），下枪时间：设为1秒，预焊时间：设为0.3秒。空走长度及焊接长度依产品长度及焊接工艺要求设定数值。  
2、单击功能选择，按“点动进”按钮，让焊枪前行30mm左右，然后点击回零按钮，焊枪自动回零。  
3、放入工件到夹具中，拨动手动阀夹紧工件，夹具中有一次装夹自动定中心装置，工件自动对缝夹紧。  
4、点击“点动进”按钮，让焊枪行走至工件启焊位置，点击“焊枪下”，焊枪自动下降，调整气缸上的可调螺母及二维十字调枪架，调整焊枪到合适高度及启焊位置，在长度显示对话框中记录下当前数值，然后再点击“点动进”按钮，让焊枪行走至工件停焊位置，记录下对话框中的数值(多段焊接同上，记录下每次焊接的启焊位置和停焊位置)。  
5、点击“焊枪上”按钮，让焊枪退回。点击“回零”按钮，让焊枪自动回到零点。 6、点击设定界面，在“第1段空走长度”处输入刚才记录下来的启焊处的数据；在“第一段焊接长度”处输入需要

焊接的长度，也就是刚才记录下来的停焊长度减去启焊长度；第二段和第三段同理。若工件只有一条焊缝，则在第2、3段空走长度和第2、3段焊接长度处输入0值。在返回距离处输入需要的数值（返回距离为最终停焊位置减去30的数值），然后点击“返回”回到主页。 7、点击“焊接/试焊”按钮，切换到试焊状态，把“单动/联动”开关拨到单动，然后踩一下脚踏开关，焊枪会自动行走到启焊位置并下枪，此时可观察启焊点的位置及焊枪的位置是否正确，若正确则再踩一下脚踏开关，焊枪自动行走至停焊位置。观察停焊位置是否正确，如需修改则按上面的步骤在设定界面中设定。 8、全部设定正确后，点击“焊接/试验”按钮，切换到焊接状态，放入工件，踩一下脚踏开关，开始正常生产作业。

更多关于自动焊接机的信息，请登录<http://www.kpsxjx.com>