

中频逆变钢格板压焊机 水沟板踏步板格栅板电阻压焊机

产品名称	中频逆变钢格板压焊机 水沟板踏步板格栅板电阻压焊机
公司名称	余姚市艾法机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:welde 型号:DN-1500K 驱动形式:自动
公司地址	余姚市新建北路市场内街A2-1号
联系电话	13780039556

产品详情

钢格板中频压焊机 水沟板踏步板格栅板电阻压焊机

一、钢格板压焊生产线简介：

钢格板焊接生产线是完成扁钢与圆钢（或扭绞方钢）纵横交叉焊接成型的自动生产线，产品可以达到几百种规格，广泛应用于石油、化工、电力、码头、市政、环保、国防等行业的平台、吊顶、围栅、走道等。本生产线长18米，宽4.4米，按工序分为上料工位、焊接工位、切端头工位、成品支撑工位。上料采用人工上料（扁钢），横杆（圆钢）自动送料，然后自动焊接，自动步进（按设定距离），到达切料工位自动切端头，焊接完成后，人工拉出，放在成品支架上。

二、性能特点 生产效率高、节能。焊接速度可达15-25根/分钟（横杆数量），焊接回路设计合理，最大程度的降低了电能损耗。 操作简单方便，显示直观。通过人机对话终端可实现以下功能：实时监测设备工作情况；设定横杆间距、横杆数量；记录焊接数量等。 变压器采用优质进口冷轧硅钢片叠装而成，内部安装有温度保护装置，有自动超温保护功能；变压器为环氧树脂浇注。 焊接过程由微机进行闭环控制，在电网电压波动和焊接负载变化的情况下，都可保证焊接电流恒定，因而保证焊接质量。 具有恒电流，恒电压两种控制功能。并具有可供选择的多套焊接规范。 可进行三脉冲焊接控制，其中第二脉冲可设定为1-9次，特别适用于厚板焊接。 具有出错自检测功能，各种异常情况以汉字显示。 超强保护功能：无水或水压不足自动保护；焊接变压器温升自动保护；可控硅温升自动保护；过流保护；过载保护等。

三、钢格栅板压阻焊接线的主要技术条件和规格3.1技术参数及工作步序3.1.1输入电源：3相380v ± 10%50h

z焊接变压器：315kva × 6额定输入容量；1600kva额定焊接电流：200ka最大焊接电流：300ka额定暂载率：50%适应焊接材料规格：扁钢宽25 75mm，厚2.5 7mm横杆（圆钢直径或扭绞方钢边长）4、5、6 mm原板长度：6000 mm原板宽度：1000 mm扁钢间距：30、40、50、60 mm横杆间距：38-160mm

3.1.2工作步序

3.2生产能力生产能力：焊接速度：15—25根/min(横杆数)。生产能力：325/30/100*6000，10片/小时。3.3整线工作过程及机构组成本生产线长约18米，宽约4.4米，按工序分为上料工位、焊接工位、切端头工位、成品支撑工位。上料采用人工上料(扁钢)，横杆(扭绞四方钢)人工放入储料箱内，工作时自动送料，然后自动焊接，自动步进，原板到达切料工位后自动切端头，焊接完成后，人工拉出，放在成品支架上。生产线主要由以下零部件组成：扁钢上料台；扁钢夹钳；疏子夹钳；步进机构；焊机主机；焊接变压器、半自动横杆送料装置；移动小车；切料装置机架；原板储料装置；液压站；电气系统配电柜等。

结构特点：3.3.1 主机结构为双柱龙门式结构，由机座、立柱、上横梁、双移动横梁组成，上下电极通过导电板分别固定在移动横梁机座上，上电极上下移动，由二个液压缸控制，下电极旁装有疏子夹钳，机座上装有步进机构。主机两侧安装主变压器6台及大电流整流组件6组及相应导电联接部件，各相对运动部件均有集中润滑装置供由润滑。3.3.2 变压器铁芯采用进口优质冷轧硅钢片叠装而成，内部安装温度保护装置，避免变压器温升过高损坏变压器，变压器为环氧树脂浇注，绝缘等级为f级。3.3.3 扁钢上料台为钢架结构，可将扁钢预放在上料台上，等待焊接。3.3.4 移动小车采用电机减速器传递动力，通过齿轮齿条移动，实现将半自动横杆送料装置移入工作位置，同时便于修整电极和更换梳子夹钳，在移动小车上装有切料装置及半自动横杆送料装置。3.3.5 原板储料装置配有上拉车和下推车，上拉车将焊好的原板拉至堆放台堆放整齐，下推车将堆放好的原板移出原板储料装置。3.3.6 液压站：提供液压缸动力的集中供油系统，具有过滤、冷却、加热等功能，同时具有油温、过压、滤油器工作不正常等报警功能。3.3.7 冷却水装置提供变压器二极管、电极，导电板及焊接控制箱、油箱冷却用水，在进水口安装压力开关，避免焊机在无水或水压不足的情况下焊接。3.3.8 气路系统由气动三联件、电磁换向阀、减压阀、气缸等组成，压缩空气过滤后经换向阀为气缸提供动力，储气罐保证气源供气量，减压阀控制调整气源压力。3.3.9 电气系统由程序控制和焊接控制两部分组成，共5面配电柜，前者包括液压系统控制、步进动作控制、各类保护报警控制等。硬件主要采用日本omron可编程控制器(plc)、可编程终端(pt)等，具有人机对话功能，可通过人机对话界面实时监测设备工作状况、设置横杆间距、并可记录焊接数量，操作简单、直观。后者为焊接主回路控制系统，采用微电脑可编程电阻焊机控制器，焊接过程由微机进行闭环控制，具有恒压控制功能，电网电压波动在±15%的情况下，焊接电流恒定，可设定为多脉冲焊接，并具有可供选择的多套焊接规范，可控硅装有温度开关，避免其温升过高造成损坏。

本产品的品牌是welde，型号是DN-1500K，驱动形式是自动，电流是交流，频段是中频，焊接原理是对焊，工作形式是排焊，作用对象是玻璃，作用原理是逆变，用途是焊接，电极行程是100，额定频率是1000，焊接直径是20，最大短路电流是120000