

CSW400环缝焊专机 珠海信盛

产品名称	CSW400环缝焊专机 珠海信盛
公司名称	珠海信盛机电科技有限公司
价格	26000.00/个
规格参数	品牌:珠海信盛 型号:CSW400 产品别名:自动氩弧焊、等离子焊、气保焊、激光焊机
公司地址	广东 珠海市香洲区 珠海市香洲区兴华路113号
联系电话	86-13798990751

产品详情

csw400卧式环缝自动焊接机技术说明

设备名称：csw400卧式环缝自动焊接机

设备用途：筒体类环缝接口的自动焊接

设备总体要求：

- 1.系统结构稳健，适合批量生产，符合焊接生产要求。
- 2.焊接时工件旋转焊枪固定。
- 3.设备设有完善的安全保护措施，符合人体工程学特征。

五、原始工件及焊接要求：

焊接母材材质：不锈钢或低碳钢

工件最大长度：1000mm

工件直径范围： 200 ~ 400mm

工件母材厚度：筒身1.0 ~ 2mm

封头1mm

焊缝形式： 环缝

适用焊接方法： 氩弧焊、co2焊、mig焊、mag焊

焊接要求：应用co2焊接环缝，保证焊缝溶合深、外表光滑无砂眼、气孔、夹渣、裂纹等缺陷。

装夹前工件先点焊，然后进行自动焊接，工件设计加工焊缝焊接处要保证接口间隙及错口量不大于壁厚的1/10，环缝处的设计要满足co2的要求。

六、操作方法描述

前端三爪卡盘（或夹具）夹紧，后端气动尾顶顶紧所焊工件焊后气缸自动提枪。

七、卧式环缝自动焊接工装基本构成

机架：优质钢板焊接结构；床身总长约2100mm，高度约750mm。

焊枪移动机构：焊枪移动范围0-600mm，

焊枪调节机构:焊枪气动升降，手动三维微调(调解范围50mm)，焊接时焊枪自动下降到焊接位置，焊接结束后自动分离上升，方便装卸工件，气缸垂直方向行程100mm。

气动尾顶机构：气动尾顶定位，顶紧所焊工件，尾顶气缸最大行程100mm；气动尾顶最大载重量100kg；采用顶尖形式，尾顶机构固定在两条方形滑轨上，整体机构移动范围0-800mm。

主动箱：箱式结构，交流齿轮减速电机驱动，配备有专门焊接地线碳刷导电机构，对转动轴承进行保护。主轴转速：0.5-5rpm无级调速，主轴最大载重量150kg保证焊缝晶粒组织密致均匀，外观美观；

可调式焊接滚轮托架：安装于机床床身之上，当焊接工件一端固定之后，该托架支承着另一端的外圆，保证焊接工件平稳旋转。该托架支承高度50mm~100mm可调，在机床纵向可调范围为0~200mm；

电控系统：彩色触摸屏、人机对话界面；采用plc可编程控制器控制焊接过程各动作及程序控制，具有手动/自动选择、急停等功能，可进行模拟与实焊两种功能选择。保证生产运行的可靠性，具有定点起、收弧和自动复位功能。

八、基本参数

产品名称	卧式环缝自动焊接工装
产品型号	csw400
主轴转速	0.5-5rpm
焊接工件直径	200 ~ 400mm
焊接工件长度	1000mm
焊枪移动范围	0-600mm
电机功率	90w
工作台(长x宽x高)	2100x750x850 (mm)
尾座气缸行程	100mm

九、工作流程

人工将工件置于滚轮托架上]人工将工件用三爪卡盘夹紧]调节流轮托架的高度，使工件适用于焊接]预调节焊枪调节机构]保证焊枪与焊缝对中并有合适高度]手动模拟行走过程]选择合适焊接参数]选择自动功能开始焊接焊缝1]焊接结束后，]卸下焊好工件]进行下一次循环

十、安装调试、培训、验收方式

我方可以应贵司要求派技术人员到现场安装调试；

对操作、维修等相关技术人员进行培训不少于两个工作日；

培训的主要内容包括：专机的工作原理，专机的一般使用和维护、维修基础、氩弧焊机、二氧化碳气体保护焊的工艺特点，并进行现场操作训练；

提供焊接工艺咨询与指导，协助贵方进行工艺实验；

完成一定数量(不少于3件)的工件焊接，待贵方对所焊工件进行检测认可，双方共同签发《验收报告》，方完成最终验收。

十一、质量保证及售后服务

我司对所提供的设备负责保用一年(易耗件除外)，对正常应用状况下出现的问题免费进行维护和维修；

一年保修期满后，对设备提供非赢利性质的有偿服务(仅收取相关服务的成本费)；

长期提供设备的维护、保养或改造/改进等相关的技术支持；

随机提供主要原理图、说明书等技术文件。

本产品的品牌是珠海信盛，型号是CSW400，产品别名是自动氩弧焊、等离子焊、气保焊、激光焊机，作用原理是逆变，作用对象是金属，维弧电流范围是100（A），脉冲频率范围是50（Hz），离子气体流量是30（L/min），最大输出负载率是60，用途是焊接，电弧电流是500，动力形式是等离子，电流是直流