

二氧化碳保护焊 数控焊割设备

产品名称	二氧化碳保护焊 数控焊割设备
公司名称	德州市德城区强者数控设备厂
价格	130000.00/个
规格参数	品牌:极锋数控 型号:JF-HG3060 工作形式:电焊
公司地址	德州市德城区天衢工业园富民小区1区1排*M
联系电话	86 1875 3468982 13105440210

产品详情

一、自动焊接机的概况 1、机术构造设计成龙门式(横梁)结构。 2、焊枪旋转部位采用进口谐波减速机,可做360度旋转工作。焊枪支架及焊枪旋转系统均倒悬于横梁上(位于工作台上方)。焊枪支架上可以夹持co2焊枪或氩弧焊枪,采用不同焊接方式时需通过快换装置更换焊枪和送丝机。

3、焊枪的三维行走机构全部采用台湾进口线性模组,可保证焊枪行走精度控制在0.1mm内。 4、焊件通过工装固定于工作台上。在对焊枪无阻碍的条件下,焊枪将按照事先示教编好的运动轨迹对任意形状的焊缝自动完成焊接;如有多个静态工位或一个焊件上有多个焊接点,焊枪可自动行走走到下一个需焊接的地方施焊。系统根据预先设定的起弧和熄弧的时间,所以具有点焊、段焊、全焊等功能。

5、调节常用的焊接速度及焊枪的空行速度时,可在触摸屏上调出操作界面后输入参数后保存即可。多达45套的程序储存功能,在下次焊接相同工件时与工装相一致就可直接调用,无需再编程。 6

、试机时,通过焊枪三维调节支架来手动微调焊枪上下、左右、前后的方位,使枪尖与焊缝间达到最佳的间距及角度。二、自动焊接机控制系统的工作原理 控制系统采用焊接专用运动控制平台,伺服电机驱动滚珠丝杆带动模组运动,模组的行走部件在精密进口直线导轨上运动。运动控制电配板安装在机台下部的箱柜里,不占用空间。 采用微电脑技术控制整个系统的运行。有示教功能(先把焊接工件用笔描好点,然后让焊枪沿着工件的轨迹走一遍,系统会自动把这些坐标数据记忆下来,再作适当地修改焊接速度等参数即可)。运行速度可通过轨迹速度修改,示教速度可通过示教设置来修改。

系统工作的过程:1、微电脑不停地获取数据,通过控制系统内部处理后,再由i/O口向不同的伺服电机驱动器发出数据;2、各驱动器接收到焊接控制器输送的数据,经过内部处理,然后控制各相应的电机动作;3、各伺服电机在焊接控制器的控制下可作四轴直线插补。三、自动焊接机控制系统的优点

1、采用工业运动控制系统,触摸式人机交互操作界面外加示教编程,易学易用。

2、稳定可靠的焊接控制系统,实现了精确控制与程序记忆。

3、具有强大的抗干扰能力,保证系统的稳定性。

4、全方位系统故障诊断功能,减小系统维护成本。

5、依据程序控制焊接轨迹与速度,可以焊接三维平面内任意曲线组合。

6、采用进口直线行走模组,实现焊枪的精确定位及工作

7、支持usb接口直接输入,多组焊接程序任意调用,快捷方便。

本产品的品牌是极锋数控，型号是JF-HG3060，工作形式是电焊，焊接方式是保护焊，电流是交流，样式是悬挂式，驱动形式是自动，保护气体类型是CO2，输入电压是380（V），频率是50（Hz），功率是10 KW