

非标焊接辅机机械非标环缝脚手架自动焊接生产线

产品名称	非标焊接辅机机械非标环缝脚手架自动焊接生产线
公司名称	广东伊亚自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:广东伊亚 型号:非标焊接辅机机械 包装:保护膜+木架
公司地址	佛山市南海区狮山镇虹岭路泮边工业区智慧工业园B5厂房（住所申报）
联系电话	0757-85102837 13570691181

产品详情

脚手架自动环缝焊机

应用：

脚手架自动环缝焊机，广泛应用在各类脚手架焊接中。如轮扣式脚手架，钢管脚手架，碗扣式钢管脚手架，承插式钢管脚手架，门式脚手架，挂挑脚手架，以及其他钢管材料脚手架等。

性能特点：

- 1.配置的焊枪可做X/Y/Z微调。
- 2.旋转机头采用直流减速电机驱动，无级调速，便于各类焊接。
- 3.先进的PLC控制系统，人性化的人机操作界面，自动化程度高，性能稳定可靠。

4.此设备是我厂在深入了解脚手架行业的焊接环境和工作强度后，专门设计开发的脚手架焊接专用设备。

以设备电器技术资料、设备日常保养维修、设备使用现场、设备配件、能源消耗、安全技术、固定资产等方面企业管理规章制度，为编制程序的基础。凡是输入到《系统》信息库中的信息，经过《系统》处理，都能十分方便地查阅修改删除并规范地打印出来，为设备维修和改造提供可靠的技

按横杆与立杆之间的传递垂直力的方式划分

，钢

- 1) 定距连接：即联结焊件在杆件上的定距设置，杆件长度定型，联结点间距定型；
- 2) 不定距联结：即联结件为单设件，通过上紧螺栓可夹持在杆件的任何部位上。

产品说明：

1、脚手架立杆焊接机采用免点焊的做法。即事先把套管、轮扣或圆扣定位好，然后利用气缸把另一夹紧板推进，最后把立杆穿插过去使之与装在气缸上的套管相接。用人工在立杆与套管间的焊缝上点焊。

2、脚踩起动开关，装夹好的待焊立杆由气缸自动送至焊接区，尾顶进给使之与主轴相联并保持合适的松紧度，双层送料板的夹紧板退开后退回原位，焊接区中间的上下气缸同时自动下压和上升用滚轮把立杆夹持住，同时遮挡罩在气缸的推拉下盖住焊接区。

3、由主轴控制脚手架立杆上需点焊的轮扣位置的变换，可依焊接需要来设定变换的时间。

4、在焊接期间，焊工又可对另一立杆实施装夹，能有效利用空闲时间。

5、脚手架立杆焊接机的设计科学，用PLC来调控各个执行机构的联动，从焊接需要着想每一步都环环相扣，文本显示简单易学。

6、每个轮扣的焊处配有固定于同一机构上的双焊枪，由气缸驱使在直线导轨上同时进退。每把焊枪都可独立手调三维，使枪尖与焊缝间保持最合理的角位。依立杆上需焊接轮扣的个数，可配多个枪架与数台焊机相联。在脚手架焊接机的有效焊接长度之内，可移动圆轨上尾座的锁位来对较短立杆的焊接之用。