

上海螺母输送机选配中频点焊机供应

产品名称	上海螺母输送机选配中频点焊机供应
公司名称	上海丞勋焊接科技有限公司
价格	1.00/1
规格参数	型号:螺母输送机 材质:金属 产地:上海
公司地址	上海市松江区小昆山镇港业路158弄2号B60幢
联系电话	13917012786 13818186826

产品详情

上海丞勋 (chengxun welding) 产品主要有：大功率点焊机.交流点焊机，单头点焊机双头点焊机中频点焊机金属碰焊机电容式点焊机交流碰焊机储能式点焊机.铜片点焊机.不锈钢点焊机.电阻点焊机.铁片点焊机.精密点焊机.全自动点焊机.微型点焊机.等。焊点强度高，热变形小，瞬间放电，外形美观。产品性能一流，专业研发生产各型号及规格，体积小，工作方便可转换手控及脚控。用于焊接各种碳钢，镀锌板，铝材铜片铁板不锈钢等多种有色金属的焊接。该产品多年来受到高低压电器.航空、航天、能源、电子、汽车、轻工.汽车钣金业及金属行业等广大客户的好评。

螺母输送机

M5、M6、M8、M10、M12螺母输送机 旋转式螺母输送机 该机适合输送四方型和圆形焊接螺母，由于螺母在料斗中跟随圆盘做旋转运动，故称为旋转式螺母输送机。其主要结构与特点如下：料斗约有500个左右的螺母可预放在料斗中，随着料斗里圆盘的转动而被带入筛选机构的入口处。圆盘做工的低速旋转运动是由电动机通过减速机构来实现的。考虑到万一转盘被异物强行卡住将会导致机械零件受损的情况，该机构特设有安全装置，可使转盘与减速机构暂时脱离，当故障排除后便能自动恢复工作。筛选机构 焊接螺母上一般有3~4个凸点，在焊接时，螺母上的凸点应朝向被焊工件，这就对输送到工件上的螺母有方向上的要求。筛选机构就是对螺母的方向进行筛选的，经过适当的调整后，只有方向正确的螺母可以通过筛选机构，而方向不正确的螺母则继续向前运动重新回到料斗中。储存通道 方向正确的螺母在通过筛选机构后，便进入储存通道依次排队。当达到一定数量后，有一检测装置便会发出信号，使电要暂停工作；而当螺母数量不够时，电机又能自动运行，继续使料斗向存储通道提供方向正确的螺母。在工作时，每启动一次，储存通道便会释放出一个螺母进入输送装置。输送装置 该装置通过一个

万能支架，安装在固定式点（凸）焊机上，其安装角度和位置可任意进行调整，以适应各种形状的工件。从储存通道出来的螺母，经过一个柔性软管由压缩空气送入输送装置，螺母则被一输送轴快速顶出而准确地送到工件上。2控制系统 螺母被输送到工件上全过程的各个动作，均由控制系统进行顺序控制，且各动作间的时间还能够做适当调整，以满足客户的特殊需要。在进行设备调试时，可用控制面板上的各按钮对各动作进行单独调试，还可通过选择开关来选择是和固定点焊机连动，还是让固定点焊机单独工作

提高生产工作效率。自动筛选螺母，并能准确将螺母送到焊接位置。每分钟可达35-50个，准确率可达99%以上；

可直接与各种固定式点焊机相连接，并连动输出，自动完成筛选螺母，送螺母，焊接全过程，且安装方便；

产品可靠性高，提高生产效率的同时，也最大限度保证了操作者的人生安全；