

# CSW型双环缝焊接机

产品名称	CSW型双环缝焊接机
公司名称	昆山佰炬达自动化成套设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇成明路68号
联系电话	18916057688

## 产品详情

一、用途及使用范围 CSS400 /1000环缝自动焊接专机，是用两套送丝机构、两套焊接电源，实现双环缝焊接的专用焊接设备。采用送丝机头固定，工件转动，无级调节焊接速度。送丝机头夹持机构多维可调，气动升降。适于直径为 100~ 400mm，长度为 1000mm的双环缝自动焊接。可选择埋弧焊焊接电源组成一套自动焊接系统。工件采用工装定位，气缸夹紧，装夹准确，操作方便。控制系统采用PLC可编程控制系统，专业人机界面，文本数据显示屏。焊接参数采用预置方式、数字显示。中英文双语菜单提示按钮操作，滚动翻页。具有操作简单，焊接参数设置方便，自动化程度高等特点。

二、机床基本构成及结构介绍 该机床由床身、主传动箱、两套送丝机头支承及调整系统、焊件吊装滚轮支架、气动尾顶和控制系统所组成。床身坚固无变形，床身低，工件装卸方便，使用是稳定性能好。将已装配好（或待装配）的（圆筒形）放在支架上，用气动尾顶顶紧后，工件被定位在主传动箱的主轴卡具与尾座上的从动卡具之间；根据焊接工艺调整好送丝机头与水平旋转线的夹角，即可进行一系列焊接过程。焊接完毕后，送丝机头回位，气动夹紧同时松开，可卸下工件。

1、机床床身：采用钢结构焊接而成，具有足够的强度，确保整机结构紧凑，外形美观，运转安全、平稳。采用采用直线设计，机身总长约为1800mm，有效装夹工件的长度范围为~1000毫米；床身上有便于送丝机头支架和尾座移动的轨道。

2、主传动箱：主传动箱为箱式结构，安装在床身左侧之上，采用交流齿轮减速电机驱动，并通过蜗轮蜗杆减速机减速，扭矩充分，电机功率不小于180W，利用变频调速，主轴转速为0.3-2rpm无级调速，配备有专门焊接地线碳刷导电机构，对转动轴承进行保护，最大焊接电流为2\*600安，主轴端装有夹盘，为各种类型的工件夹具提供了安装接口，可以装夹多种类型的工件，可装夹工件最大质量为50公斤、最大回转直径为400毫米；

3、送丝机头支架及微动调整机构：该机构的支承立柱固定在机床机架之上，送丝机头可进行三维调节（可以上下、左右、前后移动），可进行微调的量不小于30毫米。由工件回转变位实现环缝的焊接过程。为便于工件装卸，该机床的送丝机头设计了气动进给装置，在焊接时，送丝机头自动下降到焊接位置，焊接完毕后，送丝机头自动回归到原始位置。送丝机头座板在横梁上的位置可沿轴线方向调整。该装置有两套。

4、尾座及工件气动顶紧装置：尾座安装在床身的导轨之上，距离主传动箱的距离可以调整，气动顶紧装置的顶出量为100毫米、可支承最大质量为50公斤；

5、控控制系统：采用高质量可编程序控制器，气动顶紧后、实现送丝机头自动到位、自动焊接、气动尾顶自动回位等一系列自动化动作。并可对工艺参数进行模拟演示。焊接封圈量可以预设定，并能调节。

6、焊件装夹支架：机床设有升降支架用于工件的装卸。支架有高中低叁个位置，高位用于装夹焊接，低位用于焊件滚落，中间位置用于工件吊装。支架的中心高度可调，有气动升降动作。装夹支架有滚轮工件在支架上可作圆周运动及轴上运动。

7、焊件定位装夹夹具：专用焊接夹具。针对罐体随机配备一套。

三、机床操作说明：1、打开机床电

源，各动作元件在初始位，工件升降支架在中间位置，尾顶处于松开状态，送丝机头在高位；2、将已装配的工件（圆筒）吊装在工件升降支架上；3、按动按钮，升起支架，使得工件中心线与转动中心线重合；4、按动按钮，气动尾座顶紧工件，工件升降支架降低到中间位；5、按动按钮，送丝机头到位，进行环缝焊接。焊接完毕后，送丝机头后退，工件升降支架上升。工件升降支架接住松开的工件，然后下降，工件触及滚落轨自动滚落到集放处，工件升降支架升起到中间位，完成一个工作循环。四、主要技术参数：控制电源: AC220V/50Hz 旋转电机: DC110V/180W 工件转速: 0.3 ~ 2rpm. (无级调速) 工件直径范围： 200 ~ 400mm 最大工件长度： 1000mm 外供气源压力: 0.4Mpa ~ 0.6Mpa 额定电流： 2-600A 外形尺寸: 长1800mm × 宽1150mm × 高1950mm