

环缝焊机 缝焊机 宏腾焊接

产品名称	环缝焊机 缝焊机 宏腾焊接
公司名称	高密市宏腾焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市醴泉街道北关村尧头三路路西60米
联系电话	18678033589

产品详情

自动缝焊机所具备的功能有哪些？

自动缝焊机的功能十分齐全，是与世界先进国家公认的聚乙烯管道热熔焊接规范接轨的，例如法国煤气公司规范、英国煤气（BRITISH GAS）规范、DVS规范，焊接时焊工只需选择采用的规范、PE级别、管道口径、SDR，然后按照事设置在电脑程序中的规范即可。

焊机应具备的基本功能包括：

可自动记录操作时日期和时间，可以输入和记录焊工及工程编号。

自动对所有接口进行编号。

可自动检测和补偿拖动拉力，拖动拉力应包括峰值拖动拉力和动态拖动拉力。

对加热板温度采取连锁方式。加热板温度未在规定范围内时，焊机不会开始焊接。

可自动控制初始翻边的形成。

加热板自动弹出，加热板转换时间（从管道打开、加热板弹出到管道重新闭合的时间）不超过3秒。

全过程自动监控焊接时序和各阶段焊机施加参数。在任何阶段，如焊机发现实际采集的结果与设定偏差超过规定值时，缝焊机视频，焊机则会立即终止操作，环缝焊机，并记录报警。

自动记录每个焊口的焊接参数。这些参数至少包括形成焊缝翻边时的压力、焊接时的压力、拖曳拉力、加热板温度、形成初始翻边的管道位移量、管道端面在吸热阶段的压力、吸热时间、加热板转换时间、实际冷却时间和规定的冷却时间。

缝焊机运作方法

缝焊机本身分为连续型、断续型和步进型三种，因为类型的不同，所以其运作的方式也是有区别的。

- 1、连续型，缝焊机，它在运转的过程中会形成连续的焊点速度较快，但质量较差。
- 2、断续型，它的焊点形成过程是断断续续的，运作速度较快，主要生产一些金属液体等物体。
- 3、步进型，它则是属于缝焊机的三种类型当中运作速度 快的一种，它主要适用于高密度的工作。

缝焊机与点焊机相同都是利用联合的原理进行工作，但是，它所产生的作用力在运作过程中会有些缺憾，而且运行速度越快，这种表现就越显著。而且，分流情况较为严重，不适合连接像铝合金一样的厚板，除此之外，在选用的时候，也要注意它的紧密性和防腐性。

自动直缝焊机的四个优势

自动直缝焊机的焊接效率高，操作者无需懂得焊接技术也可以焊接出非常好的焊缝。焊接效率高，焊接质量好，一台自动直缝焊机焊接产量相当于4个人手工焊接的产量，且焊接质量稳定，不受人工情绪和技术影响质量。

所有操作由PLC控制，触摸屏可以设置焊机相关数据并可以保存在系统中，下次再焊机同型号的产品时只需调用电脑中的数据，无需再次输入。自动直缝焊机适用于不锈钢钢板焊接、普通碳钢钢板焊接。

- 1、自动直缝焊机采用悬臂结构，两悬臂梁焊接后退火去应力处理，保证横梁长期不变形；
- 2、自动直缝焊机根据工件的厚度尺寸可采用气囊式或气缸式，保证有足够的压紧力，防止焊接过程中的热变形；气动琴键式压紧结构，沿直缝两侧紧密排列，保证对接焊缝在整个焊接长度范围内均匀压紧；左右琴键压指的间距可调整，以适应不同工件的焊接；
- 3、自动直缝焊机焊接芯轴镶嵌有铜制胎具，提供焊缝背气保护功能；根据筒体或平板工件加工不同焊接工艺槽，达到单面焊双面成型，焊接芯轴与琴键压指间距可调，可适应不同工件焊接要求；
- 4、自动直缝焊机焊*行走采用直流伺服电机驱动，齿轮齿条传动，轨道面经磨削加工，行走平稳，焊接稳定可靠，所有气管、电缆安放在拖链内，外观整洁美观，油箱缝焊机，同时避免线缆断线。

自动直缝焊机要尽可能安装在变电室(电源变压器)附近，湿性尘埃少、无有害气体的平坦地面上，并一定用地脚螺栓固定，与焊接工装组合安装时，焊接工装必须与焊机本体完全绝缘，在焊接时，绝s对不能将手等放入电极之间，电极加压力大至数千牛顿，会造成重大伤害，焊接完毕后，必须切断电源、冷却水及压缩空气。

环缝焊机-缝焊机-宏腾焊接由高密市宏腾焊接设备有限公司提供。高密市宏腾焊接设备有限公司(www.hongtenghanjie.com)实力雄厚，信誉可靠，在山东 潍坊 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领宏腾焊接和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司(www.wfthtj.cn)还是从事缝焊机，水塔式缝焊机，太阳能缝焊机的厂家，欢迎来电咨询。