

缝焊机生产 宏腾焊接 缝焊机

产品名称	缝焊机生产 宏腾焊接 缝焊机
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

防止自动缝焊机假焊的方法介绍

要防止自动缝焊机假焊，我们一般需要注意以下几个方面：

- (1)先检查焊件焊缝结合面有无锈蚀、油污等杂质，或凸凹不平、接触不良，直缝焊机，这样会使接触电阻增大，电流减小，缝焊机生产，焊接结合面温度不够；
- (2)检查焊缝的搭接量是否正常，有无驱动侧搭接量减小或开裂现象。搭接量减小会使前后钢带的结合面积太小，使总的受力面减小而无法承受较大的张力。特别是驱动侧开裂现象会造成应力集中，而使开裂越来越大，而最后拉断；
- (3)检查电流设定是否符合工艺规定，有无在产品厚度变化时电流设定没有相应随之增加，使焊接中电流不足而产生焊接不良；
- (4)检查焊轮压力是否合理，若中频点焊机压力不够，则会因接触电阻过大，缝焊机，实际电流减小，虽然中频缝焊机焊接控制器有恒电流控制模式，但电阻增大超过一定的范围(一般为15%)，则会超出电流补偿的极限，电流无法随电阻的增加而相应增加，环缝焊机，达不到设定的数值。这种情况下缝焊机系统正常工作时会发出报警。

缝焊机的保养

- 一、整机：要经常擦拭外壳灰尘；用压缩气体和铁铲及时清除整机内部灰尘和飞溅物；要注意气动及传动机构要经常注油润滑。
- 二、电极：焊件接触面要经常保持清洁，勿粘连焊接时留下的焊渣，可用修磨和 换的方法清理；

三、变压器：要经常检查水龙头的接头，防止水龙头漏水，使变压器受潮。发现漏水现象要及时排除；

四、使用时间长时，二次绕组与软铜带的连接螺丝可能会松动，每一季度要检查一下，发现松动的话要及时拧紧松动螺丝；每月要定期清理飞溅在变压器上的飞溅物；

五、调节开关：焊机在不工作状态下可调节，切记工作时万不可调节电压开关；每月要定时查看接线开关螺丝是否松动，松动时要及时拧紧松动螺丝；

六、水路系统：要注意先开水阀后开焊机，无冷却水时切勿使用焊机；出水口水温不得过高，每日检查进水口水温不高于30°，出水口水温不高于50°；要特别注意的是，每日用完焊机应该用压缩空气将机内剩余的水吹干净，以免冬季水路冻s结，造成水管冻裂。

焊接设备的特点介绍

焊接设备是由焊接十字架.专用药芯送丝机构.操作系统.水循环系统.多功能明弧焊电源加外围设备组成。

铝合金行走小车在铝合金横臂上做水平方向(X轴)的控制，实现焊接行走。铝合金小车提升垂直方向(Y轴)铝合金竖臂做步进控制，实现杆身长度控制。铝合金小车和铝合金臂通过快装方式进行安装连接，安装简便。控制操作系统由触摸屏，控制箱和手操面板。

具有如下特点：

1、采用新三菱3U系列PLC控制，显控真彩触摸屏操控，台湾OPG步进电机加OPG减速机驱动。控制箱内部为插件式设计，其他电器元件均采用进口电器元件（以施耐德为主）。极大的提高了焊机的耐用性；

2、X、Y轴导轨均采用台湾上银直线导轨，配合精密齿条（7级传动）来保证焊接的精度。

3、焊接电源采用奥太专用电源，输出特性稳定。

4、送丝机采用双驱OPG步进减速电机送丝。配合OPG高细分驱动系统，保证大力矩大电流送丝稳定，在恶劣环境下使焊接成型更平整、更美观。

5、配备台湾禹鼎遥控焊接装置。

6、可自动记录每班焊接时间及停机时间，便于生产管理。

7、集明弧焊、埋弧焊、气保焊、摆动焊多功能于一身。

8、既可在线堆焊又可离线堆焊。

缝焊机生产-宏腾焊接-缝焊机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）为客户提供“点焊机,缝焊机,对焊机,排焊机,太阳能焊机,水塔压筋机”等业务，公司拥有“点焊机,缝焊机,对焊机,排焊机,太阳能焊机,水塔压筋机”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业，在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：王总。同时本公司（www.gmhthj.cn）还是从事点焊机，手动点焊机，全自动点焊机的厂家，欢迎来电咨询。