

环缝焊机 宏腾焊接 环缝焊机价格

产品名称	环缝焊机 宏腾焊接 环缝焊机价格
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

自动焊机的工件焊接过程自动化系统

自动焊机主要由工件自动上料、下料机构，工件工位自动转换机构，工件自动装夹机构，以及工件焊接过程自动化系统，系统集成控制等组成。右图即为一套在流水线的热水器生产线自动焊机整体图，包括自动上下料、自动传送、自动装夹和焊接过程自动化等机构组成。

焊接过程需要根据产品零件的材质、板厚、尺寸大小、焊缝形式、保护气体、送丝形式来选择不同的焊接方式。焊接过程自动化系统可以组成一个简单的自动焊接专机，也可作为自动焊机的一个组成部分，其主要构成及特点如下：

1、焊接电源：其输出功率和焊接特性应与拟用的焊接工艺方法相匹配，环缝焊机厂家，并装有与主控制器相连接的接口。

2、送丝机及其控制与调速系统。对于送丝速度控制精度要求较高送丝机，环缝焊机，其控制电路应加测速反馈。

3、焊接机头用其移动机构。其由焊接机头，焊接机头支承架，悬挂式拖板等组成，地于精密型焊头机构，其驱动系统应采用装有编码器的伺服电动机。

4、焊件移动或变位机构。如焊接滚轮架，头尾架翻转机，回转平台和变位机等，精密型的移动变位机构应配伺服电动机驱动。

5、主控制器。亦称系统控制器，主要用于各组成部分的联动控制，焊接程序的控制，主要焊接参数的设定，调整和显示。必要时可扩展故障诊断和人机对话等控制功能。

6、计算机软件。焊接设备中常用的计算机软件有：编程软件，功能软件，工艺方法软件和专家系统等。

7、 焊头导向或跟踪机构。弧压自动控制器，焊枪横摆器和监控系统。

8、 辅助装置。如送丝系统，循环水冷系统、焊剂回收输送装置、焊丝支架、电缆软管及拖。

环缝自动焊机用途介绍

用途

环缝自动焊机主要用于碳钢、不锈钢圆形工件对接焊接，根据具体的要求可选择单缝或双缝。与立式环缝焊机相比对焊件的长度没有过多的限制.三、四米的长管都可轻松焊接。该设备可广泛地应用于液压油缸、汽车方向架、传动轴、贮气筒、化工及医疗容器、液化气罐、消防器材、矿山及生产线用滚筒及储液筒等产品的焊接。

介绍

性能特点:

环缝自动焊机床身采用卧式结构，由焊接结构件经退火后精加工而成，保证床身导轨不变形；

回转机头采用直流电机或交流变频电机驱动，环缝焊机价格，速度稳定可靠；

主轴端部安装有焊接夹具或三爪卡盘，用于装夹定位工件；

尾座可采用气动或手动顶紧方式，端部可根据工件形式的不同选用不同的焊装夹具或活动顶尖；

尾座可在床身导轨上滑动，可调整机头尾座的距离以适应不同长度的工件；

焊枪机构可根据工件焊接位置的不同，沿导轨方向移动到相应位置。

环缝焊机热源介绍

环缝焊机形式多样，所以应根据不同工件的形状大小，材质，厚度及焊接成形要求不同的焊接电源。

(1) 埋弧焊

埋弧焊是以连续送丝的焊丝作为电极和填充金属。环缝焊机焊接时在区上覆盖上一层颗粒状焊剂，电弧在焊剂层下燃烧，环缝焊机销售，将焊丝端部和局部母材熔化，形成焊缝。

在电弧热的作用下，一部分熔剂熔化成熔渣并与液态金属发生冶金反应，熔渣浮在金属熔池的表面，一方面可以保护焊缝金属，防止空气的污染，另一方面可以使焊缝金属缓慢冷却。

(2) 钨极气体保护电弧焊

这是一种非熔化极气体保护电弧焊，是利用钨极和工件之间的电弧使金属熔化而形成焊缝的，焊接

过程中钨极不熔化，只起电极的作用。同时由焊炬的喷嘴送出气和氦气作为保护气体，另外可根据需要另外填充金属。钨极由于很好地控制好热输入，所以它是连续焊接薄板金属和打底焊的一种非常好的方法，焊接电流采用脉冲形式，因此常常用来进行管道底层的焊接，以达到单面焊双面成形的目的，这种方法几乎可以用来所有金属的焊接，尤其适用于铝镁这些能形成难熔氧化物以及像钛锆这些活泼金属的焊接，这种焊接方法焊缝质量高，但与其它电弧焊相比，其焊接速度较慢。

环缝焊机-宏腾焊接-环缝焊机价格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。