

环缝焊机 自动环缝焊机 宏腾焊接

产品名称	环缝焊机 自动环缝焊机 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

缝焊机采用三相电驱动

缝焊机的采用三相电机变频调速驱动，焊接速度均匀，调节方便，稳定。缝焊机回路均采用内部冷却，焊轮部份采用外冷却方式。缝焊机根据不同的厚度，自动环缝焊机，不同的工件形状大小，焊接源的不同可分为通用名"纵缝自动焊机"，琴键式气动压紧工件，焊枪自动行走。焊接源可根据厚度选用弧焊机，co2气保焊机，环缝焊机，等离子焊机。焊接厚度0.3~6mm厚。可用于平板对接，圆筒直缝。主要用于化工容器类级别的大型圆体的直缝焊接。

缝焊机转动导电部份采用内嵌式银瓦结构，导电座内全密封性油浸式导电和润滑，采用内部强制冷却，增强了导电轴的冷却效果。提高导电率的同时有效的防止轴瓦的“咬死”现象，转动灵活。

缝焊机有纵焊和横焊两种形式。缝焊机适焊汽车油箱及低碳钢、不锈钢等材料的盆、桶、筒及密封薄壁容器的焊接，采用气缸垂直加压方式，压力调节方便，精确，采用三相变频调速电机驱动，焊接速度调整方便、稳定、可靠性高。驱动方式可以根据用户需要来确定上电极或下电极主动，大大地方便了用户选用。

FN系列缝焊机组成部分简介

FN-10系列前进料式罐身缝焊机由FN-10系列焊接电源处理装置、焊接控制报警装置、焊丝焊轮变频调速装置、焊接工件定位夹紧输送装置、配套焊接电极轮、收丝装置、气动装置和冷却装置等八大部分组成，本缝焊机采用PLC数字微电脑电路控制，变频调速，该机性能稳定，焊缝美观，操作简单方便，更换罐形方便快捷，适用制桶规格广泛，易损件少，并且有普通工频和变频两种系列供顾客选购。

直缝焊机的焊接如何维持热平衡

在焊接设备的使用过程中，焊接环境和焊接质量都是有要求的，在焊接工作过程中，我们应该如何维持其热平衡呢？这是大家所关心的，尤其是经常接触直缝焊机厂家，对焊机的工作需要注意的相关事项很关注。如何维持热平衡呢？

焊接区的温度场是由加热与散热两个过程共同作用的结果。焊接区析出的热量并不能全部用来熔化母材，形成足够尺寸的熔核核心的有效热量只占总量的10%~30%，其余大部分将因向邻近物质(包括空气、板件内部、金属电极等)的热传导、辐射而损失掉，形成了焊接过程的动态热平衡，使点焊机焊接区维持应有的温度。环缝焊机影响有效热量大小的因素有材料的比热容、熔化温度、熔化核心的体积等。一般情况下，小型环缝焊机，向焊点周围金属传导所损失的热量占总热量的20%左右，向电极内部传导所损失的热量占总热量的30%~50%，电极板件表面辐射对流到空气介质中去而损失的热量占总热量的5%左右。

环缝焊机-自动环缝焊机-宏腾焊接(优质商家)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。