

# 立式直缝焊（吉林）元晟科技 立式直缝焊

产品名称	立式直缝焊（吉林）元晟科技 立式直缝焊
公司名称	广州市元晟自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇前锋工业园
联系电话	18928732487 18928732487

## 产品详情

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，铝风口自动焊接机，风口自动焊接机，风管角铁自动焊接机，立式直缝焊，抗震支自动焊，防火阀框体自动焊机等工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，立式直缝焊（吉林），及时回复。

### 广州市元晟自动化--立式直缝焊精准焊接

纵缝系列焊接工装主要用于中薄壁筒体的内外纵缝的焊接，可配备TIG，MIG/MAG，PAW，立式直缝焊（云南），SAW 电源对应结构的焊接工装。适合于碳钢，不锈钢，铝及合金，钛及合金，铜等材料的焊接。可用于食品机械，染整设备，电力开关母线筒体，立式直缝焊，化工容器，电力管道，空调换热器壳体，干燥设备，低温储罐，环保设备等产品的焊接，并可根据工件的具体情况对焊接工装加高及增加安全防护装置。

### 广州市元晟自动化--立式直缝焊质量高

设备结构先进，焊接过程可靠高效，全部控制过程采用触摸屏及plc控制。采用琴键式夹紧方式，焊接时散热效果好，立式直缝焊（山西），工件变形小，焊接质量高；（1）可解决厚度5-12mm范围内筒体或板材纵缝的焊接；（2）通过衬垫保证单面焊双面成形效果，并可以通过正反面保护得到的表面质量；（3）适合于TIG、MIG.PAW，SAW等多种焊接工艺方法；（4）可焊接碳钢，不锈钢，钛合金，铝合金等材质；（5）根据工件的结构要求特殊定制所需装备；

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，铝风口自动焊接机，风口自动焊接机，风管角铁自动焊接机工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

广州市元晟自动化--立式直缝焊焊接回路电感，电感主要作用：

(1) 调节短路电流增长速度过小发生大颗粒飞溅至焊丝大段爆断而使电弧熄灭， $di/dt$  过大则产生大量小颗粒金属飞溅。(2) 调节电弧燃烧时间控制母材熔深。(3) 焊接速度。焊接速度过快会引起焊缝两侧吹边，焊接速度过慢容易发生烧穿和焊缝组织粗大等缺陷。

广州市元晟自动化--立式直缝焊经久耐用

(1) 正确选择工艺参数，焊接电弧电压：在电弧中对于每种直径焊丝其飞溅率和焊接电流之间都存在着一定规律。在小电流区，短路过渡飞溅较小，进入大电流区（细颗粒过渡区）飞溅率也较小。(2) 焊枪角度：焊枪垂直时飞溅量最少，倾向角度越大飞溅越大。焊枪前倾或后倾不超过20度。(3) 焊丝伸出长度：焊丝伸出长对飞溅影响也很大，焊丝伸出长度从20增至30mm，飞溅量增加约5%，因而伸出长度应尽可能缩短。

引燃电弧后，通常采用左焊法，焊接过程中要保持焊枪适当的倾斜和枪嘴高度，使焊接尽可能地匀速移动。当坡口较宽时为保证二侧熔合好，焊枪作横向摆动。焊接时，必须根据焊接实际效果判断焊接工艺参数是否合适。看清熔池情况、电弧稳定性、飞溅大小及焊缝成形的好坏来修正焊接工艺参数，直至满意为止。

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，铝风口自动焊接机，风口自动焊接机，风管角铁自动焊接机，立式直缝焊，抗震支自动焊，防火阀箱体自动焊机等工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

广州市元晟自动化--方圆型直缝自动焊机 (YS-YLZ)

方圆型直缝自动焊机 是一种优质、高效、无变形完成

壁厚 0.5mm — 3mm 薄壁筒体、锥形筒、平板或一端开口的 方形箱体对接纵缝焊接的通用自动焊接设备。可用于碳钢、低合金钢、不锈钢、铝及其合金等材料的优质焊接，并可选择弧焊（填丝或不填丝）、熔化极气体保护焊（CO<sub>2</sub> / MIG / MAG）、等离子焊、焊接电源组成一套纵缝自动焊接系统。

广州市元晟自动化--方圆型直缝自动焊机经久耐用

设备操作流程：先在文本显示器上面设定需要焊接的实际长度，在文本显示器上面设定的长度和实际电机行走长度误差为 0.2MM 内。踩下脚踏开关，直缝焊主轴的下降到焊接位置定位好，人工先安装工件左边，要求工件前后紧靠主轴中间定位针，目测合格后踩下脚踏开关左边压板向下压紧工件左边，目测左边压紧后踩下脚踏开关，右边压板向下压紧工件之后再次检查有无间隙等问题，工件安装合格后按下焊

接启动按钮，步进电机带动滚珠丝杆按照文本显示器内设定的速度前进并进行焊接。达到客户所需要焊接长度后，焊机停止工作，步进电机传动快速复位，同时左右工件压紧气缸复位，焊接主轴向上复位，取下工件即可。依次进行下个工件的焊接。

可焊接工件厚度：1.0-3MM

可焊接工件有效长度：1600MM

可焊接工件有效直径：350-3000MM

可焊接方形工件尺寸：350MMX350MM---3000MMX3000MM

主要特点：

1. 主机控制系统采用日本 PLC 控制，运行工作稳定、可靠性能高；
2. 焊接工作台可根据工件进行高低及长度调整、平板对接自动对中、定位；
3. 焊枪采用气动升高、焊接速度可调整；
4. 可以进行连续整体或分段焊接，控制精度高，稳定性好；
5. 根据要求可采用 TIG 焊或 MAG 焊等不同规范的焊接。
6. 气缸压紧装置确保焊接面平整不变形。
7. 底部采用芯棒镶入铜槽确保焊接熔深度。
8. 焊枪移动行走采用 TBI 直线导轨加 TBI 滚珠丝杠，保证焊接的平稳性。

立式直缝焊（吉林）-元晟科技-立式直缝焊由广州市元晟自动化科技有限公司提供。广州市元晟自动化科技有限公司（[www.yescnc.cn](http://www.yescnc.cn)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！