

扬州立式直缝焊机 立式直缝焊机厂家 元晟科技

产品名称	扬州立式直缝焊机 立式直缝焊机厂家 元晟科技
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。广泛应用于汽车、园林机械、工程机械、压力容器、太阳能热水器、消防器材、机械制造、建筑、纺织等领域。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--立式直缝焊商家

1.焊走机构：用于实现焊枪自动焊接过程，交流变频减速电机驱动，齿轮齿条配合直线滑轨传动，扬州立式直缝焊机，其移动速度为无级可调，可空程快速回车。如图1所示。

焊接小车安装在高精度直线导轨之上，沿着直线导轨运动，运动轨迹直线度好。驱动电机为交流变频电机，可实现无级调速。电机起动力矩大，不锈钢风管立式直缝焊机，输出特性优良。

2.焊枪提升机构：采用气动执行元件，结构简单可靠，动作反应及时，方便焊枪维护和工件装卸。

焊枪可进行两维调节，既垂直方向与水平横向。垂直方向的调整主要是调整钨极端头与工件之间间距，即设定焊接电弧的长度，确立焊接电弧的电压。水平横向调整主要是调整钨极与接缝对正。根据焊接工艺的需要，可改变焊枪的前倾角，以获得满意的焊。

3.焊接芯梁：由厚壁无缝钢管焊接构件加工而成，其上设置有铜衬垫并在铜衬垫上加工成型槽、底部加工有保护气小孔，保证工件焊接过程中的双面成型和散热及工件焊缝的背面保护，底部保护气由芯梁后部一电磁阀控制开关；芯梁装有定位板，可保证工件定位的可靠性、操作的重复性。根据需要可使用安装在其上的安装引弧装置。

广州市元晟自动化--立式直缝焊自主品牌研发

1. 全自动弧（等离子）直缝焊机主要由特殊设计的直缝机械自动化部分和标准配置的电源部分
2. 根据材料的不同焊接要求，机械自动化部分可采用平板式压紧机构或琴键式铜材压紧机构，分别提供均匀稳定的工作夹持和冷却效果。
3. 标准电源部分包括：TIG（钨极气体保护电弧焊），MIG（熔化极惰性气体保护电弧焊），MAG（熔化极活性气体保护电弧焊）SAW（埋弧焊），PAW（等离子焊）等等。可配备的由我公司制造的高品质高质量标准电源，同时客户也可以选用其他知名品牌的电源，通用性非常强

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，及时回复。

广州市元晟自动化--卧式升降直缝焊方面

对于一般的三辊卷板机来说，桶身直径越大，直边宽度就越大。在生产标准200L钢桶时，直边宽度可达50~100mm，随着卷圆机的辊子直径大小不同会有所不同。出现卷圆两端直边的原因，是因为三辊卷边机的送料辊与成形辊之间有一定的距离，这个距离使板料开始进入和将要结束的两端都会有一段脱辊的距离，导致这一段不能受到辊子的弯曲力限制。直边段的距离正好就是送料辊与成形辊之间的距离。

广州市元晟自动化--卧式升降直缝焊

将需要焊接的片材边缘摆放在焊接轨道上，踩下脚踏开关，工件被固定，再次踩下脚踏开关开始全自动焊接加工。设备配备伺服电机和滚珠丝杆控制走枪，精准度高，焊接效果稳定；设备的焊接速度根据工件厚度以及电流大小灵活调节；具备单面气体保护，焊接表面效果良好，还可以与弧焊机和激光焊机配合使用。

可焊接厚度0.4-4mm

长度 2500mm，

可焊接直径150-1500mm

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行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--圆型直缝自动焊机

1焊接主机采用悬臂结构，两悬臂梁焊接后退火去应力处理，保证横梁长期不变形；2气动琴键式压紧结构，立式直缝焊机厂家，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；4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；

广州市元晟自动化--圆型直缝自动焊机设备如何

设备结构先进，立式直缝焊机生产线，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，工件变形小，焊接质量高。

扬州立式直缝焊机-立式直缝焊机厂家-元晟科技(推荐商家)由广州市元晟自动化科技有限公司提供。扬州立式直缝焊机-立式直缝焊机厂家-元晟科技(推荐商家)是广州市元晟自动化科技有限公司(www.yscnc.cn)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：邓辉。