

立式直缝焊机订购 莆田立式直缝焊机 元晟科技品牌焊机

产品名称	立式直缝焊机订购 莆田立式直缝焊机 元晟科技品牌焊机
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--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（CO₂ / 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。

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，立式直缝焊机定做，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，莆田立式直缝焊机，及时回复。

广州市元晟自动化--立式直缝焊商家

焊缝为横缝的全位置焊接，即是垂直管焊口的焊接就是卧式环缝。属于卧式环缝的焊接还有；立式钢制储罐的对接水平环缝焊接，焊工正常站立或蹲式对环焊缝进行的横焊口焊接等。

州市元晟自动化--立式直缝焊精准焊接

- (1)简单G指令编程，通过系统提供的在线翻译，立式直缝焊机价格，处理成达到环缝焊目的的工艺程序。
- (2)简单示教功能，怎么示教就怎么运行。
- (3)复合示教模式，在简单示教的基础上，在保证匀速焊接的基础上，自动计算各轴的运行速度。
- (4)CAD结合示教模式，在工件几个特征点上（直线，圆弧中点，圆弧末点）示教既可，立式直缝焊机订购，系统会自动生成所需的图形文件，通过系统提供的在线翻译，处理成达到环缝焊目的的工艺程序。
- (5)在有图纸的情况下，直接通过系统提供的CAD诱导式编程，生成所需的图形文件，通过系统提供的在

线翻译，处理成达到环缝焊目的的工艺程序。

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--立式直缝焊商家

制定焊接工艺应遵循的原则首先是保证质量，即焊接接头无论外形尺寸或内部质量都要满足技术条件的要求；然后要考虑生产效率，即要便于施焊，可达性好，翻转次数少，可利用胎卡具及机械化辅助装置使焊件在位置施焊，或实现机械化或自动化焊接，总之要有较高的经济效益。

广州市元晟自动化--立式直缝焊经久耐用

为了优选经济、高质、高效的焊接工艺方法，除应用电弧焊、电渣焊、电阻焊及钎焊等专业书及资料介绍的焊接方法的知识以外，了解各种工艺方法的生产特点也十分必要，这些特点系指各工艺方法的适用范围，如基本金属的种类、厚度、焊接位置、焊缝长度等；对材料加工工艺及装配工艺的要求，如坡口准备、焊前清理、焊后热处理要求；对焊接所需辅助装备、机具的要求，辅助工序的复杂程度；焊接接头的质量及其稳定程度；经济指标，如劳动生产率，设备投资等决定的生产成本，工人的劳动条件等。

广州市元晟自动化--立式直缝焊自主品牌研发

按装配焊接顺序分为：整体装配一焊接；边装边焊；按部件装配一焊接；最后总装配一焊接等

单独零件逐件组装成结构之后，再全部完成焊接，这只适用于单件小批、结构简单的产品。

由单独零件逐件组装，然后焊接、再装配、再焊接，直到完成整个结构。这种装配方法和 类似，由于结构较为复杂，难于一次装配完毕，这种方法也适于单件小批生产的结构，如大型立式油罐、球形容器的工地建造。

立式直缝焊机订购-莆田立式直缝焊机-元晟科技品牌焊机由广州市元晟自动化科技有限公司提供。立式直缝焊机订购-莆田立式直缝焊机-元晟科技品牌焊机是广州市元晟自动化科技有限公司 (www.yescnc.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。