

# 无锡固途 点焊机器人直销 山东点焊机器人

产品名称	无锡固途 点焊机器人直销 山东点焊机器人
公司名称	无锡固途自控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	13814239636

## 产品详情

选择合理的焊接顺序 尽量使焊缝自由收缩。焊接焊缝较多的结构件时，应先焊错开的短焊缝，再焊直通长焊缝，以防在焊缝交接处产生裂纹。如果焊缝较长，点焊机器人厂家，可采用逐步退焊法和跳焊法，使温度分布较均匀，从而减少了焊接应力和变形。

五、锤击焊缝法 在焊缝的冷却过程中，用圆头小锤均匀迅速地锤击焊缝，使金属产生塑性延伸变形，抵消一部分焊接收缩变形，从而减小焊接应力和变形。

六、加热“减应区”法 焊接前，在焊接部位附近区域(称为减应区)进行加热使之伸长，焊后冷却时，加热区与焊缝一起收缩，可有效减小焊接应力和变形。

七、焊前预热和焊后缓冷 预热的目的是减少焊缝区与焊件其他部分的温差，山东点焊机器人，降低焊缝区的冷却速度，使焊件能较均匀地冷却下来，从而减少焊接应力与变形。

现在广泛使用的焊接机器人都属于工业机器人，它的基本工作原理是示教再现。示教也称导引，既有用户导引机器人，一步步按实际任务操作一遍，机器人在导引过程中自动记忆示教的每个动作的位置、姿态、运动参数、工艺参数等，并自动生成一个连续执行全部操作的程序。完成示教后，只需给机器人一个启动命令，机器人将精确地按示教动作，点焊机器人价格，一步步完成操作。这就是示教与再现。

稳定和提高焊接质量，保证其均一性。焊接参数如焊接电流、电压、焊接速度及焊接干伸长度等对焊接结果起决定作用。采用机器人焊接时对于每条焊缝的焊接参数都是恒定的，焊缝质量受人的因素影响较小，点焊机器人直销，降低了对工人操作技术的要求，因此焊接质量是稳定的。而人工焊接时，焊接速度、干伸长等都是变化的，因此很难做到质量的均一性。焊接机器人通过控制系统就可以做到。

(5) 改善了工人的劳动条件。采用机器人焊接工人只是用来装卸工件，远离了焊接弧光、烟雾和飞溅等，对于点焊来说工人不再搬运笨重的手工焊钳，使工人从大强度的体力劳动中解脱出来。

无锡固途(图)-点焊机器人直销-山东点焊机器人由无锡固途自控设备有限公司提供。无锡固途自控设备有限公司(www.gutuauto.com)位于无锡市惠山区稍塘路35号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡固途自控在行业专用设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。无锡固途自控取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡固途自控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。