

缝焊机厂家 宏腾焊接 缝焊机

产品名称	缝焊机厂家 宏腾焊接 缝焊机
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

窄搭接缝焊机的生产实践-设备问题及其改进措施

2.1 焊机 O 型架行走轮问题及其改进措施

由于在生产机组设计中，缝焊机厂家，焊机 O 型架行走轮的设计不合理，用双排滚珠轴承用作行走车轮，焊机 O 型架重达 14 t 左右，在行走过程中，行走轴承承受了很大的径向载荷，在内置剪剪切板带的瞬间，内置剪的压力达 100 bar，这对于轴承的径向冲击相当大。已经发生了 5 次焊机行走滚轮轴承外圈断裂的事故，严重影响了正常的生产，自动环缝焊机，停机时间最长达 3 d。

对焊机行走 O 型架的行走轴承进行了改造（见下页图 2）。

缝焊机焊接热量控制系统的研究

现有的缝焊机都是通用设备，由阻焊变压器和电控系统构成，采用调节可控硅导通角控制平均焊接电流，间接控制焊接能量。而焊接能量、焊核大小、熔深和焊核间隔、冷却时间等决定了焊接强度、热影响区结晶状态和裂纹倾向等质量因素。基于上述情况，设计了一种单片机控制的周波控制器，它能设置可控硅电路的导通时间和截止时间，实现周波控制，缝焊机，达到佳焊接质量。本设计可以置于原有的可控硅控制器前级，自动缝焊机，实现焊接周期时间的调节和焊接热量的再分配。在实际制作中，把周波控制和可控硅导通角控制制作在一块电路上，简化连线，增加了可靠性和通用性。

一种用于钣金卷制管的全自动连续直缝焊机的发明

5.5 出料头架与可调枪架系统（如图 16）

出料头架是按钣金卷制管产品外径设计制作，每种头架只适合一种外径的产品（不限长度）。

可调枪架系统的“枪架升降气缸”，作用为更换头架时快速升起枪架，可调枪架的“左右可调装置”、“上下可调装置”、“前后可调装置”，是为了便于调整焊枪对准焊缝，及调整焊枪到产品焊缝间的距离。

缝焊机厂家-宏腾焊接(在线咨询)-缝焊机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）实力雄厚，信誉可靠，在山东 潍坊 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领宏腾焊接和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司（www.wfhtj.cn）还是从事缝焊机，水塔式缝焊机，太阳能缝焊机的厂家，欢迎来电咨询。