

## 自动焊接机，激光自动焊接机

产品名称	自动焊接机，激光自动焊接机
公司名称	江苏前山管道技术有限公司
价格	150000.00/台
规格参数	品牌:前山管道 型号:PFAWM-16Ad/2 产地:江苏淮安
公司地址	淮安市淮安经济开发区纬二路南经十六路东
联系电话	86-0517-85216188 17715619006

## 产品详情

管道自动焊机广泛应用于很多领域的工程中。如:天然气管道、石油管道、化工管道、电力管道、核电管道等自动化焊接。

整体式管道自动焊机（普通型）

产品型号：PFAWM-16Ad/24Ad/32Ad/48Ad

适用管径：DN600/DN800/DN1200

性能特点：

- 1、畅销款式，是很多客户的优先选择；
- 2、适用于大批量普通管道预制场合；
- 3、2组4个包胶驱动滚轮；
- 4、电机减速机驱动；
- 5、2组4个包胶压紧滚轮；
- 6、外置丝杆升降机构压紧；
- 7、驱动滚轮内置及驱动系统外露；
- 8、纵向伸缩臂快速焊口定位；

- 9、标配林肯Flextech500多功能焊接电源；
- 10、采用QSPT打底焊接技术，进行TIG/MIG打底焊接；
- 11、TIG/MIG/MAG/SAW填充、盖面焊接；
- 12、流线型焊接控制箱+铝合金线控盒操作；
- 13、是普通管道焊接的常用设备。

整体式管道自动焊机的工作原理：

- 1、利用链条链轮机构将工件（管段）输送至相应位置；利用横臂将工件压紧在驱动机构上；驱动机构利用摩擦力实现工件匀速转动；
- 2、焊枪固定在工件正上方，利用伸缩臂调节焊枪到合适位置，利用调节机构调节焊枪到精确位置，利用摆动机构实现焊枪摆动，利用控制箱和控制盒控制焊接参数，利用MIG气保焊电源或TIG氩弧焊电源焊接电源进行工件的自动焊接。
- 3、采用TIG氩弧焊、MIG气体保、SAW埋弧焊、TIG +MIG氩弧焊+气体保、TIG +SAW氩弧焊+埋弧焊、MIG +SAW气体保+埋弧焊、TIG +MIG +SAW氩弧焊+气体保+埋弧焊等方法进行管道自动焊接。

管道自动焊机的使用注意事项：

- 1)控制箱、电源箱平时应处于关闭状态
- 2)焊接电源功能开关应正确设置
- 3)吊装或移入焊接管段至焊机滚轮上时，不可撞击焊机且要轻放在滚轮上
- 4)焊机配套小车的放置位置和高度，保证焊接工件处于水平位置
- 5)焊接工件应根据其管径大小调节滚轮间距
- 6)焊接工件压紧后方可启动滚轮运转
- 7)滚轮运转时严禁直接用手清理滚轮上的杂物，长发、布条等可能会缠绕在滚轮或管子上
- 8)清理主机机座平台上的杂物前，应确认滚轮已停止转动
- 9)定期检查滚轮组、丝杆升降机及线性导轨副的润滑油并及时添加
- 10)每天结束工作前，必须关闭焊机总电源，及时清理废弃的焊丝
- 11)机器用电为3相5线（三根相线一根零线一根接地）。在接通系统电源前必须确保所有连线正确无误。避免因供电电源错误或连线错误而造成财产损失
- 12)焊接操作前应确保各焊接参数设置正确。调整焊车速度及摆动参数时，应缓慢转动电位器旋钮
- 13)防止焊接电缆直接牵拉焊枪

14) 严禁私自拆卸控制箱

15) 注意保护各控制电缆，切勿接近焊接区、手砂轮等防止损坏线缆

16) 焊接电弧和飞溅会造成眼睛、皮肤及其它身体伤害，请务必遵守劳动安全卫生规则，配戴相应的防护用品

17) 焊接易引发火灾，请注意防火安全条例。在焊接地点必须配备灭火器。注意！焊接后数小时飞溅物仍可引起火灾。