

淮安点焊机器人 点焊机器人厂家直销 斯诺焊接

产品名称	淮安点焊机器人 点焊机器人厂家直销 斯诺焊接
公司名称	安徽斯诺焊接器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖南翔万商轻纺城D1076-77
联系电话	18955308075

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安徽斯诺焊接器材有限公司

焊接机器人应用技术是机器人技术、焊接技术和系统工程技术的融合，点焊机器人厂家直销，焊接机器人能否在实际生产中得到应用，发挥其优越性，取决于这几方面技术的共同提高，而系统工程技术是机器人技术和焊接技术的粘合剂。以安川电机的MOTOMAN机器人为例，过去几代机器人的发展都是围绕焊接设备完成多项焊接专用功能的开发，如焊接参数的渐变调节功能、TIG焊接时利用摆焊同步技术进行的断续填丝焊接功能、弧焊传感器（电弧跟踪）功能及焊接实时监控功能等，自动点焊机机器人，都是焊接工艺的需求促使下的开发。

同样地，焊接设备制造商为了实现机器人自动化焊接，在焊接电源的设计上也做了许多改进，全自动点焊机器人，如、机器人可检出焊缝位置使用的高电压，焊接电源做到了内置；与机器人的通信接口方面，现在许多焊机制造商都采用了方便快捷的通信接口。

铝焊机焊接时出现气孔怎么办？

首先我们先来看看铝焊机焊接时产生气孔的原因：

氩气纯度低或氩气管路内有水分、漏气等；焊丝或母材坡口附近焊前未清理干净或清理后又被污物、水分等沾污；焊接电流和焊速过大或过小；熔池保护欠佳，电弧不稳，电弧过长，钨极伸出过长等。

防止措施：

保证氩气的管路，选择认真清理焊丝、焊件，清理后及时焊接，并防止再次污染。更新送气管路，选择合适的气体流量，调整好钨极伸出长度；正确选择焊接工艺参数。必要时，可以采取预热工艺，焊接现场装挡风装置，防止现场有风流动。

- 1.铝焊机焊接现场应设有防雨，防潮，防晒的棚屋，并配备相应的消防设备。
- 2.在焊接场地10m范围内，不允许积聚油性，木材，氧气瓶，乙炔发生器和其他易暴的物品。
- 3.焊接作业和配套人员必须按规定佩戴劳保用品。还必须采取安全措施，以防止触电，天空坠落，火灾等事故。
- 4.二级螺纹铜板应压实，端子应有垫圈。在关闭之前，检查接线螺母，螺栓和其他组件，并确认它们完好无损，没有松动或损坏。终端有防护罩。
- 5.使用前，应检查并确认初始和次要电线是否准确接线。输入电压符合焊机的铭牌规则，点焊机焊接电流的种类和应用范围已知。电源打开后，禁止用一些电源接触主线。必须在主要和次要接线点安装保护盖。
- 6.移动点焊机时，应堵住电源，不得通过延长电缆的方法移动焊机。当焊接过程中电源突然丢失时，应立即切断电源。
- 7.焊接铜，铝，锌，锡，铅等有色金属时，必须在通风良好的地方进行。焊接人员应佩戴防毒面具或呼吸过滤器。
- 8.当多台铝焊机紧凑使用时，淮安点焊机器人，应在三相供电网络上分接，以平衡三相负载。多台焊机的接地装置应分别通过接地极连接，不得串联。
- 9.禁止在工作压力管道，容易暴材料的容器和受力构件上焊接。
- 10.焊接预热部件时，应设置挡板以阻挡预热焊件声明的辐射热。

淮安点焊机器人-点焊机器人厂家直销-斯诺焊接(推荐商家)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)实力雄厚，信誉可靠，在安徽 芜湖 的商业专用设备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斯诺焊接和您携手步入辉煌，共创美好未来！