

焊接机器人厂家 西安焊接机器人 森达焊接

产品名称	焊接机器人厂家 西安焊接机器人 森达焊接
公司名称	陕西森达实业有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	西安市未央区三桥后卫寨玉祥市场17排27号
联系电话	15719299663

产品详情

焊接机器人

弧焊机器人多采用气体保护焊方法（MAG、MIG、TIG），通常的晶闸管式、逆变式、波形控制式、脉冲或非脉冲式等的焊接电源都可以装到焊接机器人上作电弧焊。由于焊接机器人控制柜采用数字控制，而焊接电源多为模拟控制，所以需要在焊接电源与控制柜之间加一个接口。近年来，国外焊接机器人生产厂都有自己特定的配套焊接设备，这些焊接设备内已经播入相应的接口板、弧焊焊接机器人系统中并没有附加接口箱。在弧焊焊接机器人工作周期中电弧时间所占的比例较大，国内焊接机器人，因此在选择焊接电源时，一般应按持续率100%来确定电源的容量。送丝机构可以装在焊接机器人的上臂上，工业焊接机器人，也可以放在机器人之外，前者焊枪到送丝机之间的软管较短，有利于保持送丝的稳定性，而后者软管较长，当机器人把焊枪送到某些位置，使软管处于多弯曲状态，会严重影响送丝的质量。所以送丝机的安装方式一定要考虑保证送丝稳定性的问题。

焊接机器人

1、焊接机器人焊接电源

焊接机器人熔极气体保护焊通常采用直流焊接电源，目前生产中使用较多的是弧焊整流器式直流电源。近年来，焊接机器人逆变式弧焊电源发展也较快。焊接电源的额定功率取决于各种用途所要求的电流范围。焊接机器人熔极气体保护焊所要求的电流通常在100～500A之间，焊接机器人电源的负载持续率（也称暂载率）在60%～100%范围，空载电压在55～85V范围。

焊接机器人TIG即非熔极惰性气体保护电弧焊

焊接机器人这是一种非熔化极惰性气体保护焊，西安焊接机器人，是利用钨极和工件之间的电弧使金属熔化而形成焊缝的。焊接过程中钨极不熔化，只起电极的作用。焊接机器人同时由焊炬的喷嘴送进气作保护。还可根据需要另外添加金属。在国际上通称为TIG焊。

焊接机器人非熔化极惰性气体保护电弧焊由于能很好地控制热输入，焊接机器人厂家，所以它是连接薄板金属和打底焊的一种好方法。这种方法几乎可以用于所有金属的连接，尤其适用于焊接铝、镁这些能形成难熔氧化物的金属以及象钛和锆这些活泼金属。这种焊接方法的焊缝质量高，但与其它电弧焊相比，其焊接速度较慢。

焊接机器人厂家-西安焊接机器人-森达焊接由陕西森达实业有限责任公司提供。行路致远，砥砺前行。陕西森达实业有限责任公司（www.hjwx360.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.xahjjqr.com）还是从事西安焊接机器人方案设计，咸阳弧焊机器人厂家，宝鸡焊接机械手价格的厂家，欢迎来电咨询。