

煤机中部槽等离子堆焊机（专机）

产品名称	煤机中部槽等离子堆焊机（专机）
公司名称	河北邦铸金属材料有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	品牌:邦铸 型号:LU-F630-MC60 产地:河北
公司地址	河北省邢台市清河县工业园区
联系电话	17370998887

产品详情

名称: 输煤机中部槽数控等离子堆焊机（专机）

型号规格：LU-F630-MC6000D-CNC

机型号: MC6000D

机型结构：数控移动龙门式

适用范围: 刮板输煤机中部槽板磨损面堆焊高硬度耐磨合金,用于面层、夹层、槽帮全面强化。

主要配置： ARC630型逆变式直流弧焊机作转移弧电源:

工控机运动控制系统(数控系统);

19寸电脑显示屏及键盘;

特殊功能型PLC可编程控制器及控制电路;

10寸高清晰彩色触摸屏人机界面;

高度1500mm的丝杆传动焊枪提升/下降调整竖臂;

滚珠丝杆传动龙门式横柱直线滑轨;

竖柱-调高机/弧压自动调节器;

机头-焊枪随动跟踪器;

直线滑轨数码摆动器;

步进驱动高精滚轮送粉器;

2米长的大功率高效等离子粉末喷焊枪;

冷冻换热增压循环供水机.

主要参数: 数控横移(X向)导轨:3000mm;

数控纵移(Y向)导轨:6000mm;

数控竖臂(Z向)高度:1500mm;

送粉量调节范围:0-100g/min;

供水温度设定范围:15-25 .

结构说明:

本机是一款用于刮板输煤机中部槽板磨损面堆焊高硬度耐磨合金的专用设备。该机功能齐全,结构新颖,配置独特的2米长的大功率焊枪、高度1500mm的提升竖臂,能焊夹层、槽帮及深度的U型槽板。该机同时发挥了PC数控系统和PLC工艺数字化控制系统的优点,能很好地满足输煤机中部槽板磨损面堆焊高硬度耐磨合金的需要。该机由移动龙门式数控运行机械、堆焊机头、电源/供水柜、电控箱等部分组成。导轨尺寸范围为:6000(长)×3000(宽),可满足大型槽板的面层、夹层、槽帮的全面堆焊。

机型特点:

高配置。由PC数控运动系统和全数字化的PLC工艺控制系统组成的高级硬件配置和功能完善的编程软件系统,组成了先进的控制系统,适应多种工艺的要术,为大型槽板的堆焊提供了完善的硬软件系统。

高精度。焊枪在空间数控三维定位,定位精度可达0.1mm;弧压自动稳定在0.5V范围内;转弧电流可控制在±1A;工件转动、摆动、送粉等工艺参数均可高精度的设定和控制,为获得高质量的堆焊层提供了条件。

多功能。由于采用了高级的PC运动控制系统和全数字化的工艺控制系统,以及完备的编程软件,因而具备了多种控制功能,如:工艺参数智能化自动设定功能;工艺参数储存功能等。

好操控。由于采用了高清晰宽触摸屏人机界面作操作界面,精心设计的视窗和人机对话,使工艺参数和程序的设定十分简便,易于操控,而且在堆焊过程中的工艺状态,通过视窗画面一目了然。对于数控运动系统,采用了在19寸电脑显示屏上用CAD作图的方式来设定焊枪行走轨迹,并在施焊过程中显示移动轨迹,操控起来十分方便,未经电脑培训的操作者,稍作练习很快就可熟练操作。