

# 冷凝器焊接，冷凝器自动焊

产品名称	冷凝器焊接，冷凝器自动焊
公司名称	应城骏驰焊接设备有限公司
价格	88000.00/台
规格参数	骏腾发:160KVA MD-40:40KA 江苏常州:非标订制
公司地址	应城市育才路西港西56号（注册地址）
联系电话	13376291810

## 产品详情

### 网焊机详细说明

- 1、设备主要包括焊接主机架、加压机构、焊接主电路、径线送进装置、横线自动落料装置、拖网系统、电控系统等。
- 2、机架：包括龙门架及滑台底架，采用优质钢板、型钢经焊接、热处理（去应力）和精机加工，保证工件焊接时所需的刚性和精度要求。
- 3、加压机构：采用气缸垂直加压方式，大大加快动作的反应速度，提高了生产效率；加压导杆经外圆精磨后镀硬铬，使机构具有良好的随动性。
- 4、径线送进装置:采用伺服电机通过齿轮齿条进行传动，达到快速送进的目的。
- 5、气动系统：电磁阀、空气处理器等采用台湾“金器”产品，气缸采用无油自润气缸筒。设备自配了储气罐，以稳定气源压力，保证工作的稳定性。
- 6、水冷循环系统：采用并联分组冷却方式，分别冷却阻焊变压器、可控硅及电极头，将焊接工作过程中产生的热量及时带走，以稳定焊点质量、延长电极和相关元件的使用寿命。出水口处设有流量计，方便观测和更换排焊电极。
- 7、阻焊变压器：阻焊变压器采用日本“川奇”硅钢片，次级为精铜浇铸内循环水冷式，初级绕组采用特

制双玻璃丝包扁铜线绝缘，绝缘等级达B级：变压器经调压温升试验，保证在负载持续率为50%时达到额定功率，完全满足工作强度和焊接强度要求。

8、

主电路系统：可控硅由合资厂生产的优质名牌大功率水冷可控硅，双向并联组成，输出电流稳定、强劲，可靠性强。

9、

阻焊控制器：采用微电脑控制器，每一控制器分别控制阻焊变压器及排焊电极。主要功能如下：

A) 具有电流阶梯提升控制功能，可显示阶梯数和焊点数，用以补偿电极逐渐

膨大引致的焊接电流密度逐渐变小的差额，保证焊接强度的一致性；

10：拖网系统：

拖网系统由气动元件和伺服电机等组成。其作用是对焊接网进行步进拖动，达到自动步进焊接的目的。

五、 本方案优点：

1. 采用气缸垂直加压方式，提高工作效率。
2. 纵线人工放到位后自动送至入料口进行焊接、横线校直剪切后放入送料斗内进行自动落料。
3. 每排横线一次下压焊接完成。
4. 网片步进由后面拖网系统进行，减少设备占地空间。
5. 一台机器操作工人2-3人。
6. 焊接效率：约1-2秒/一排。
7. 焊接气缸同时压紧并放电焊接。
8. 网片规格在一定范围内适用于任何规格---即在一定范围内可调。
9. 能贮存10组焊接参数，各组焊接气缸电流可独立控制调节。
10. 上、下焊接电极横向在一定范围内可任意调整距离。
11. 焊接速度快，产量高。

六、 主要技术参数：

- 1、焊幅宽度（mm）：2000mm；
- 2、径线网格（mm）：150-300；
- 3、焊网丝径（mm） 5-8；
- 4、电源类型：三相380V ± 10% 50HZ

七、 焊接流程如下：

人工辅助把纵丝放至焊接起点 启动按钮 纵丝进行自动送至焊接位置  
纬丝进行自动下料 焊接气缸全部下压并进行放电焊接、复位

拖网系统动作把网片带到下一列焊接位置 纬丝进行自动下料（料斗纬丝需人工不断补充）  
焊接气缸全部下压并进行放电焊接、复位 如此不断重复，直至焊接完成整个网片。