

柔性焊接工装起重机臂筒焊接应用实例

产品名称	柔性焊接工装起重机臂筒焊接应用实例
公司名称	深圳市鼎盛天科技有限公司
价格	6666.00/套
规格参数	品牌:鼎盛天DCT 型号:D28孔系列/D16孔系 产地:深圳
公司地址	深圳观澜樟坑径上围金倡达科技园I栋1楼
联系电话	0755-28090669 18002900098

产品详情

深圳市鼎盛天科技有限公司首先了解工程机械都有哪些分类？一、工程机械通常分类：起重机械、运输机械、土方机械、桩工机械、石料开采加工机械、钢筋混凝土机械和设备、装修机械、路面机械、线路机械、隧道施工机械、桥梁施工机械等。二、用途：

广泛用于房屋建筑、铁路、道路和飞机场工程、水利电力建设、矿山开发、港口工程和军事工程上。前六类具有通用性，用于各种工程施工；后五类专用于某种相应的工程。

今跟大家分享柔性焊接工装起重机臂筒的焊接应用，筒臂分为A，B，C三部分，三个部件均独立焊接完之后再组焊。其需要解决的问题点如下几点：1、臂筒内侧尺寸的保证；2、同心及同轴度的保证；3、整体尺寸的控制。

装配工艺特点：1. A，B，C三个零件的中心面必须重合在一起，2. 孔1，孔2的位置尺寸必须要严格控制好。

- 1.调整好其左右位置之后，将A工件向下压紧，2.将整个A工件压紧之后开始点焊。
- 3.取料时只需将压紧件松开往两边打开，从上面吊装下来。

上图为C面焊接前装夹方式如下：

- 1、用V型架支撑中心轴，并做为定位基准2、F钳将内板材夹紧3、定位角尺将侧板定位

4、非标卡板，将两块夹板定位，保证位置度5、将C部分定位压紧之后焊接6、焊接完成松开压紧件，取出工件

总装焊接拼接方式：

1.A，B，C三个工件进行总装时必须严格控制好m，n的尺寸，前面工件说明时候提出的A，B，C三个工件的中心面必须重合在一起。

2.焊接好A工件之后保持压紧状态，不要松开压紧件，将C工件安装上去，调整C工件的中心位置，使其中心参考线与角铁3的侧面重合。

3.安装B工件与C工件一样的操作，采用V型架固定其中心轴位置，保证其m，n的尺寸，V型架的连接也采用孔对孔连接，固定不可调节，以防止其窜动，产生误差。

总装完成图：

将B，C工件安装好之后，将其压紧并焊接，焊接完成之后松开所有的压紧件，向上吊起取出工件。

上图为现场组装效果图

深圳市鼎盛天科技有限公司是一家集研发、设计、生产、销售、服务于一体的专业焊接工装服务商！我们一直秉持以“为客户解决焊接工装问题”为己任，凭借丰富的生产、设计经验已成功为国内外逾千家客户提供专业的焊接工装解决方案。只要您有焊接工装方面的问题请随时来电咨询我们，24小服务热线：400-830-6696