

管板机器人自动焊机

产品名称	管板机器人自动焊机
公司名称	武汉法泽尔自动化设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	材质:不锈钢
公司地址	武汉市东西湖区人民政府东山街道办事处东岳村161号(16)(注册地址)
联系电话	15071119094

产品详情

管板机器人自动焊机的工作原理之高密度能量

工作原理：焊接原理是介于冷压焊和摩擦焊之间，其利用的是高频机械振动产生的高密度能量。超声波金属焊接的焊头机械振动平行于工件表面。焊接时，静压力通过焊头垂直作用在焊接表面上，同时叠加着高频振动的剪切力，当剪切力超过材料弹性极限时，工件接触表面部分地区开始发生滑移，这个剪切力在焊接过程中以每秒钟几万次的频率不断地改变方向，破碎并清除工件表面的污物，纯净金属表面开始呈多点状接触，随着高频振动的延续，纯净金属接触面积不断扩大，直到扩展为整个焊接区，与此同时在接触面上发生原子扩散，金属再结晶生成细晶粒组织结构并且呈现金属冷变形的特性。

管板自动焊机该如何维护保养

管板自动焊机是运用正负南北极在瞬间短路时发作的高温电弧来熔化电焊条上的焊料和被焊材料，来达到使它们结合的意图。结构十分简略，就是一个大功率的变压器，管管自动焊机一般按输出电源种类可分为两种，一种是交流电源的;一种是直流电的。管管自动焊机运用过程中不行小视维护与保养。

- 1、检查焊机输出接线规范、健壮，而且出线方向向下靠近垂直，与水平夹角有必要大于70°。
- 2、检查电缆联接处的螺钉紧固，螺丝标准为六角螺栓M10×30，平垫、弹垫彻底，无生锈氧化等不良现象。
- 3、检查接线处电缆暴露长度小于10mm。
- 4、检查焊机机壳接地可靠。

- 5、检查焊机电源、母材接地出色、规范。
 - 6、检查电缆联接处要可靠绝缘，用胶带包扎好。
 - 7、电源线、焊接电缆与管板自动焊机的接线处屏护罩是否无缺。
 - 8、焊机冷却电扇翻滚是否活络、正常。
- 9、电源开关、电源指示灯及调度手柄旋纽是否坚持无缺，电流表，电压表指针是否活络、正确，表面清楚无裂纹，表盖无缺且开关自如。

管板焊机的主要应用

管板全自动焊接设计的，适用于一般管板形式的自动化焊接。可以焊接碳钢、不锈钢等材质的各种管子/管板接头型式，主要是管伸出、管齐平，可以填丝和不填丝，达到理想的焊接效果，重现性高。标配为小头，增加拖罩装置可用于钛合金等高保护要求的金属的焊接。对于直径32mm以下的管板常规采用的定位方式，对于直径32mm以上的管板常规采用弹性夹头定位方式。我们的管板自动焊机可与PD200、PD400程控焊接电源配套使用，主要应用于化工、食品、医药、各种换热器、锅炉、电厂和核电等行业。

管板自动焊机的性能特点

实现全位置TIG管/板全自动焊接；

自动化程度高，故障率低；

电弧电流为直流/脉冲形式，各参数均可单独设定，熔池易控制，熔宽和熔深均匀一致；

采用自主研发的IGBT逆变式脉冲氩弧焊机，焊接效率高，电弧稳定性强，焊缝成形美观；

控制系统设计以人为本，操作简捷，工艺参数通过触摸屏输入，焊接参数可通过手控盒实时修改，焊接过程通过触摸屏实时监控；方便快捷；

机头采用无限回转式旋转结构，机头送丝、水、气无缠绕；

水冷定位心轴，避免管头融化后内流，焊缝成形美观；焊枪可以配合弧长调节连续旋转，实现多层焊接；

采用自主研发的管板焊操作架，轻巧美观，运动平稳可靠；