

直缝焊接专机节省人工成本 临沂直缝焊接专机 元晟科技品牌焊机

产品名称	直缝焊接专机节省人工成本 临沂直缝焊接专机 元晟科技品牌焊机
公司名称	广州市元晟自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇前锋工业园
联系电话	18928732487 18928732487

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广州市元晟自动化科技有限公司

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，风管角铁自动焊接机，立式直缝焊，抗震支自动焊，防火阀框体自动焊机等工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。开发设计制造和技术服务的高新技术企业，通过公司全体员工多年的不懈努力，造就了一支拥有丰富生产经验和很强的硬件、软件开发能力及机械设计研发能力的员工队伍。自动控制、软件编程、机械设计、市场营销、生产管理、生产制造等各类高中级工程技术人才，我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

广州市元晟自动化--立式直缝焊商家

采用高温马达直联驱动热风循环，热风均衡性好，运行平稳，寿命长，低燥音，震动小。模块化设计，结构紧凑，维护保养方便。独立的冷却区，保证了PCB板出板时的所需的低温。传动系统采用马达，温度仪表全闭环调速，配合的涡轮减速器，运行平稳，速度可调范围

广州市元晟自动化--立式直缝焊精准焊接

结合温控器特有的温度仪表控制功能，一直监视外界温度及热量值的变化，以脉冲控制发热器件，快速作出反应，保证温控精度，机内温度分布误差小，直缝焊接专机节省人工成本，长度方向温度分布符合IPC标准。温度仪表智能运算的精密控制器，通过温度仪表智能运算，自动控制发热量，模糊控制功能快速响应外部热量的变化并通过内部控制保证温度更加平衡。

广州市元晟自动化--立式直缝焊提供工作效率

具有温度超差，故障诊断，光报警功能。独立小循环运风设计，临沂直缝焊接专机，上下加热方式，热补偿性好，热，省电，加温速度快。强制热风循环结构系统，使PCB及元器件受热均匀，升温速度快。运风系统采用先进的风道设计，运风系统配有三层均风装置，运风均匀，热交换。

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，铝风口自动焊接机，风口自动焊接机，风管角铁自动焊接机工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

广州市元晟自动化--立式直缝焊商家

广州市元晟自动化--立式直缝焊经久耐用

有的工厂厚6mm以上的全部或大部分钢材都采用机械化和自动化(数控)的热切割工艺下料，并且省去划线、号料工步，使切割质量大大提高，许多产品的边缘是机械化热切割的产物，切口光滑，零件尺寸正确，使产品质量大为提高。

广州市元晟自动化--立式直缝焊特点

1. 主机控制系统采用 PLC 控制，运行工作稳定、可靠性能高；
2. 焊接工作台可根据工件进行高低及长度调整、平板对接自动对中、定位；
3. 焊枪采用气动升高、焊接速度可调整；
4. 可以进行连续整体或分段焊接，控制精度高，稳定性好；
5. 根据要求可采用 TIG 焊或 MAG 焊等不同规范的焊接。

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，铝风口自动焊接机，风口自动焊接机，风管角铁自动焊接机，立式直缝焊，抗震支自动焊，防火阀框体自动焊机等行业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，直缝焊接专机行业好口碑，售后到位，及时回复。

广州市元晟自动化--方圆型直缝自动焊机（YS-YLZ）

方圆型直缝自动焊机是一种、无变形完成

壁厚 0.5mm — 3mm 薄壁筒体、锥形筒、平板或一端开口的方形箱体对接纵缝焊接的通用自动焊接设备。可用于碳钢、低合金钢、不锈钢、铝及其合金等材料的焊接，并可选择弧焊（填丝或不填丝）、熔化极气体保护焊（CO₂ / MIG / MAG）、等离子焊、焊接电源组成一套纵缝自动焊接系统。

广州市元晟自动化--方圆型直缝自动焊机经久耐用

设备操作流程：先在文本显示器上面设定需要焊接的实际长度，在文本显示器上面设定的长度和实际电机行走长度误差为 0.2MM 内。踩下脚踏开关，直缝焊主轴的下降到焊接位置定位好，人工先安装工件左边，要求工件前后紧靠主轴中间定位针，目测合格后踩下脚踏开关左边压板向下压紧工件左边，目测左边压紧后踩下脚踏开关，右边压板向下压紧工件之后再次检查有无间隙等问题，工件安装合格后按下焊接启动按钮，步进电机带动滚珠丝杆按照文本显示器内设定的速度前进并进行焊接。达到客户所需要焊接长度后，焊机停止工作，步进电机传动快速复位，同时左右工件压紧气缸复位，焊接主轴向上复位，取下工件即可。依次进行下个工件的焊接。

可焊接工件厚度：1.0-3MM

可焊接工件有效长度：1600MM

可焊接工件有效直径：350-3000MM

可焊接方形工件尺寸：350MMX350MM---3000MMX3000MM

主要特点：

1. 主机控制系统采用日本 PLC 控制，运行工作稳定、可靠性能高；
2. 焊接工作台可根据工件进行高低及长度调整、平板对接自动对中、定位；
3. 焊枪采用气动升高、焊接速度可调整；
4. 可以进行连续整体或分段焊接，控制精度高，稳定性好；
5. 根据要求可采用 TIG 焊或 MAG 焊等不同规范的焊接。
6. 气缸压紧装置确保焊接面平整不变形。
7. 底部采用芯棒镶入铜槽确保焊接熔深度。
8. 焊枪移动行走采用 TBI 直线导轨加 TBI 滚珠丝杠，保证焊接的平稳性。

直缝焊接专机节省人工成本-临沂直缝焊接专机-元晟科技品牌焊机由广州市元晟自动化科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州市元晟自动化科技有限公司（www.yscnc.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!