

缝焊机滚焊机 交流滚焊机

产品名称	缝焊机滚焊机 交流滚焊机
公司名称	山东省泰安市联盛自动化设备厂
价格	.00/个
规格参数	类型:交流滚焊机 品牌:联盛 型号:FTH-3006
公司地址	中国 山东 泰安市泰山区 通天南路
联系电话	86 0538 6618555 13615489169

产品详情

类型	交流滚焊机	品牌	联盛
型号	FTH-3006	产品别名	封头自动焊
电流	交流	驱动形式	自动
动力形式	电动	用途	用于太阳能保温桶内胆封头的自动焊接
焊接形式	自动焊接，无需人工	作用对象	金属
成形时间	1-2 (min/根)	焊接直径	6 (mm)
焊接能力	6	焊接速度	6
焊接压力	6		

双封头自动焊机

简介: 该焊机专为太阳能储水箱不锈钢内胆封头焊接而设计，荣获国家专利。微电脑控制，双封头同时焊接，焊接速度快，焊接质量好，焊接过程无需人工。特点：双头同时焊接，桶径大小及焊桶长度可调。焊接速度，焊接强度，焊接脉冲，焊接压力调整方便。焊接速度快，焊接质量好，焊缝不变色不漏水。原理：焊接变压器输出电流，通过圆形电极、滚动焊接。利用金属焊接、导电且电阻值较大的特点，通过低压大电流使导体电阻发热、自身融化实现焊接。利用上下电极轮进行同步焊接。采用脉冲焊接，解决了薄板无法进行火焰焊接的问题。焊接过程不需要任何辅助焊料和耗材。焊接成本低，无环境污染，安全可靠。双头自动焊机可代替传统的单头人工焊。提高焊接质量，降低生产成本，提高工作效率。双封头焊机工作过程：将不锈钢内胆放置在中心旋转托架上。将开关拨到“自动”端，按一下启动机器开始进行自动焊接。由一段的焊接头箱移动将焊件夹住，两端气缸将上电极轮同时压住两封头外沿，压紧后开始滚动焊接。有位移传感器进行测量，实现双头同步对焊。焊接过程中由水泵降水喷向焊口处进行冷却，以防止过热损坏焊件，且延长轮电极的使用寿命。焊接旋转一周后自动停止。上电极抬起，焊头箱退回，焊接结束。即完成一次焊接过程。整个过程由微电脑控制，实现封头焊接自动化。将开关拨到手动、可进行手动操作。实现手动移箱、手动压头、手动转动。进行自动焊接前的调整准备工作及保养维修工作。规格：焊桶直径：25cm-55cm 焊桶长度：1米-3米 焊接速度：2.5米/分钟 焊接厚度：0.2mm-1mm 型号：fth-3006 体积：4600×800×1450 重量：1100kg

