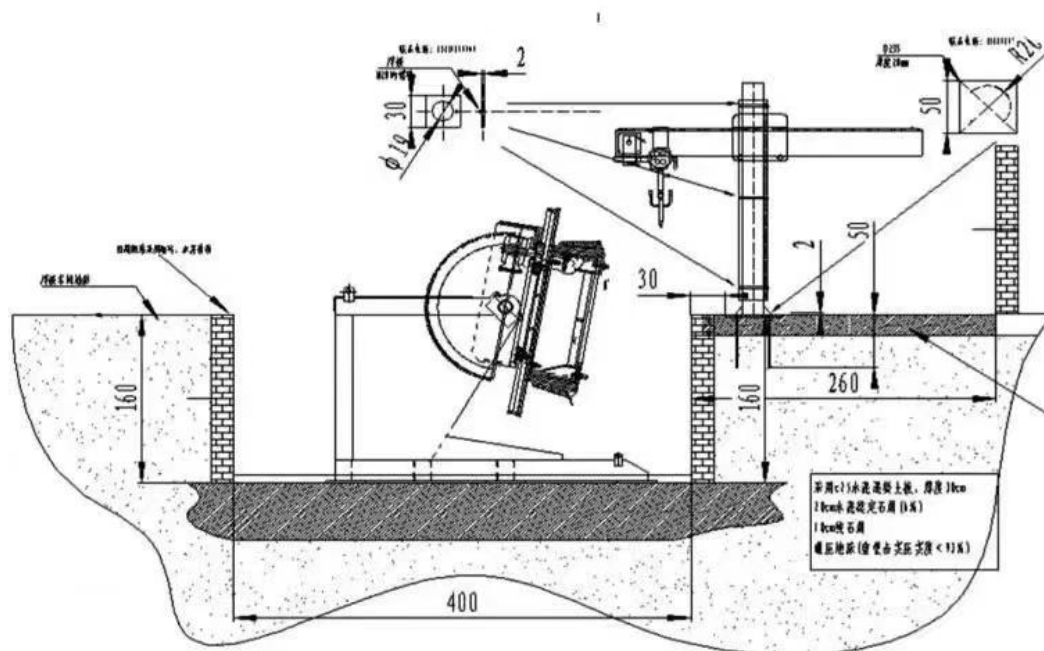


自动焊接设备

In-situ welding 在线离线堆焊设备特点:

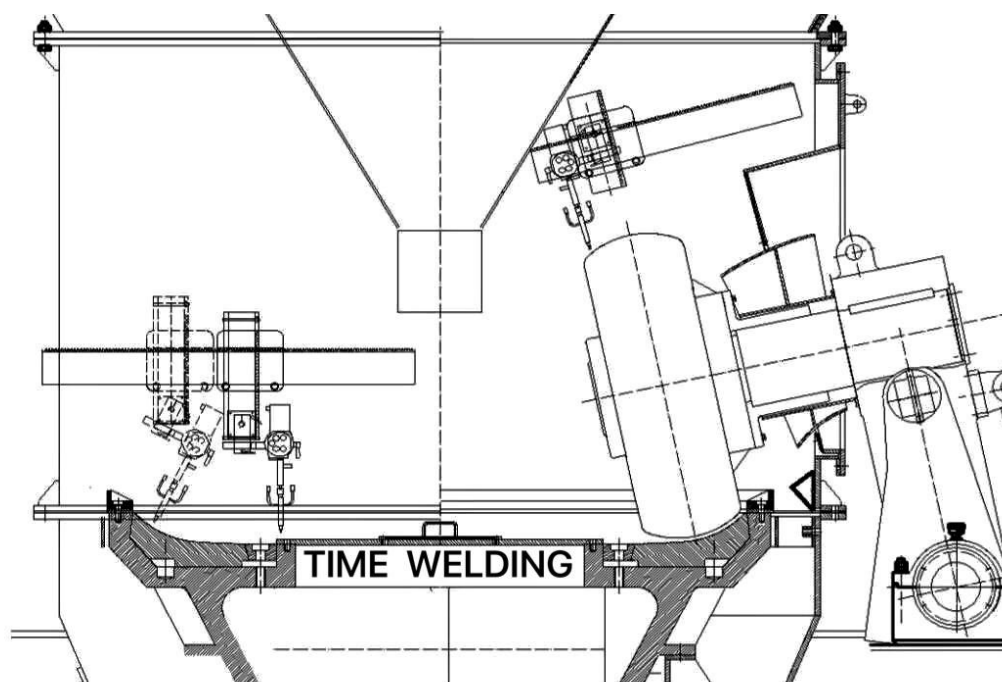
1. 全封闭铝合金精铸外壳双轴移动小车
3. 重型全封闭铝合金精铸外壳重量送丝机
3. BOW 液晶显示焊接工业级无线遥控
4. 具有自动记忆补坑功能
5. 具有堆焊累计工作时间记录
6. 具有摆动焊接功能
7. 自动碳弧气刨功能
8. 具有步进自动启弧功能
9. 各种报警对话及双重急停保护功能
10. 具有人机触摸界面和无线遥控盒同时更改各种参数功能
11. 条纹，网格轧辊堆焊特点
12. 堆焊设备快速翻转拆装特点
13. 旋转磨辊子方向和记记
14. 具有手动和自动焊接两种转速和在线和离线堆焊两用功能
15. 七英寸大屏幕触摸屏人机交互中英文转换功能
16. 大功率水冷焊枪，适合连续堆焊工作
17. 四轮挤压式送丝，适合 1.6/2.4/2.8/3.2 药芯自保护焊丝使用
18. 多功能焊接电源适合：明弧焊、埋弧焊、手工焊、气刨等堆焊工况

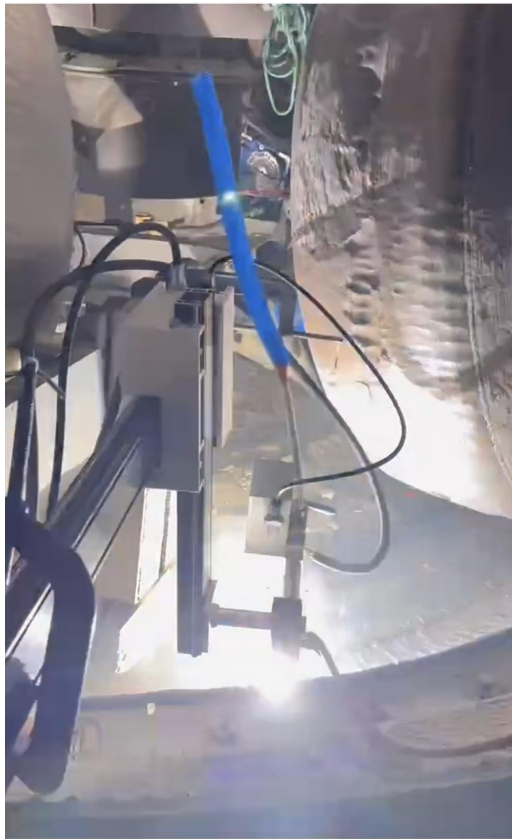
一、中速磨机磨辊磨盘离线堆焊设备



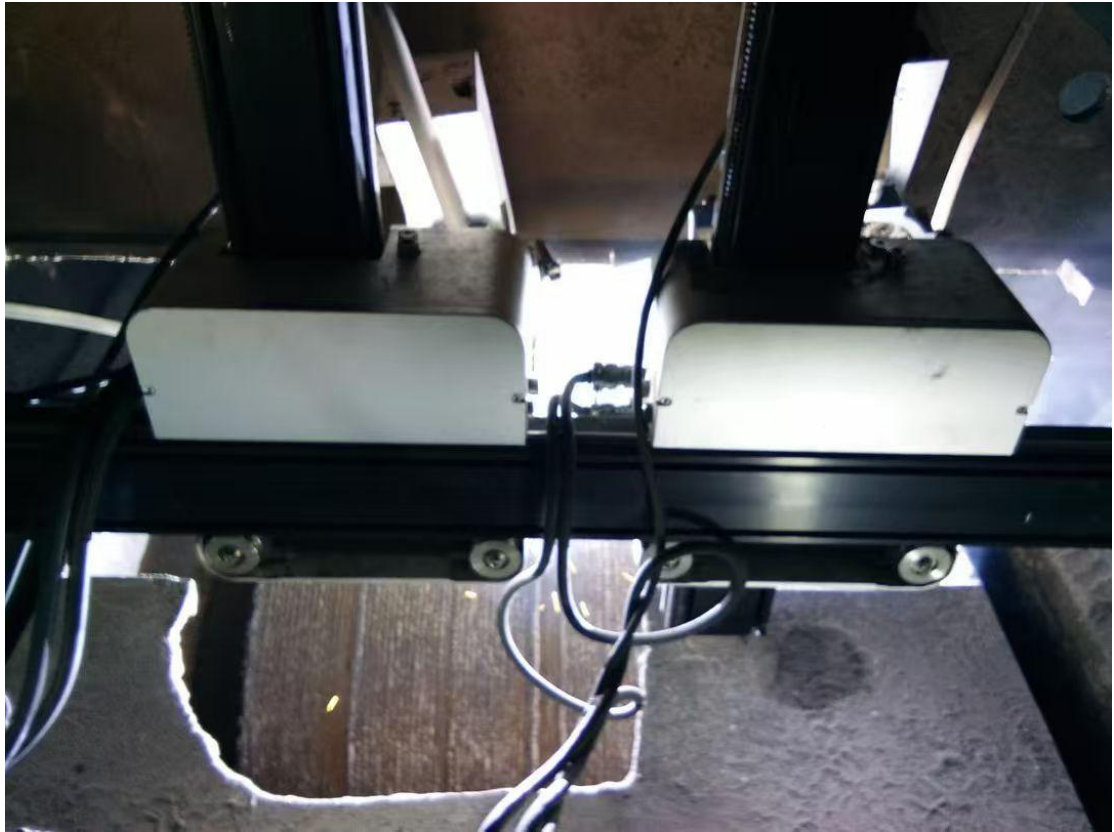


二，中速磨机磨辊磨盘在线堆焊设备





辊压机在线焊



三. 自动碳弧气刨设备

便携式自动碳弧气刨

便携式自动碳弧气刨主要部件采用显控-PLC、高减速比电机、显控触摸屏、连接器和航空插头，配合四轮自动气刨机头、高强铝合金轨道、软铜控制电缆、气刨电源组成了自动气刨设备。

功能：

自动气刨适用 13、16、19mm 碳棒，送碳棒速度 8-60mm

精密步进：1-100mm 可调

X、Y、送棒、速度在触摸屏上可自由调节速度

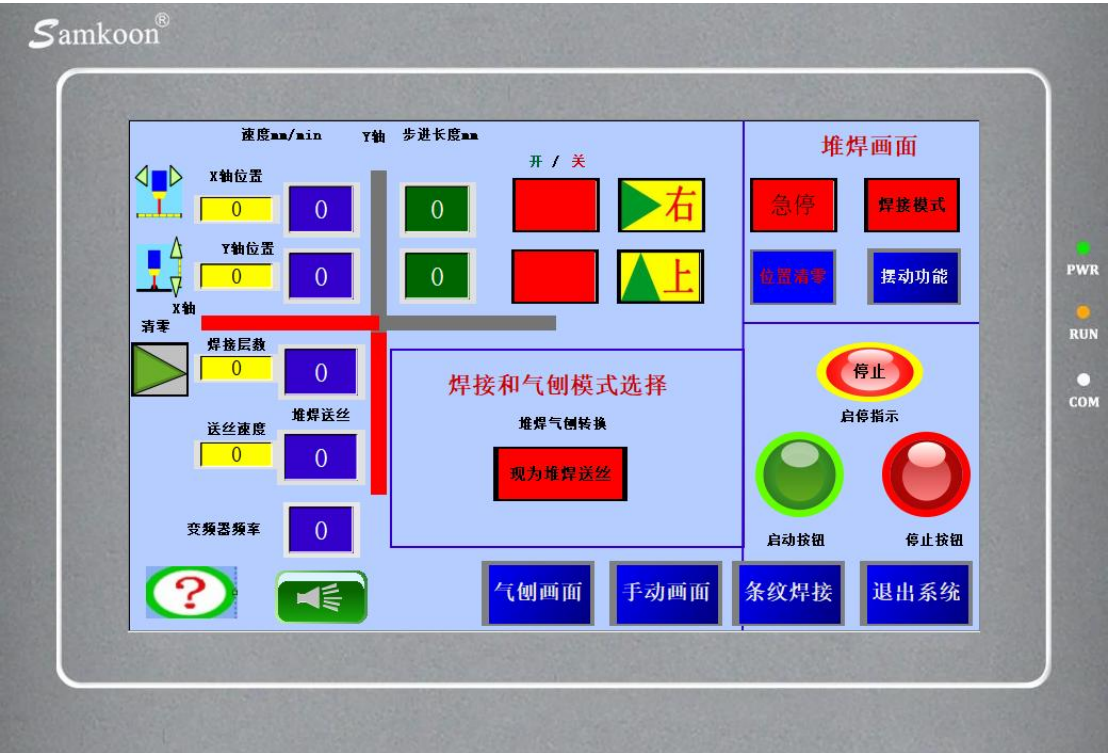
便携式自动碳弧气刨可配合直流焊接电源。

便携式自动碳弧气刨具有便携式设计

我们采用快装设计，使可拆装功能变得迅速、方便。可以随时将自动气刨机拆卸成控制箱、控制线缆、快装 XY 轴移动小车、气刨机头、轨道、手控盒、托架调整、电源、八个部件，以便于运输和携带；亦可以将控制箱、线缆、小车、气刨机头、轨道、手控盒、无线遥控器、电源迅速组装在一起进行堆气刨作业。

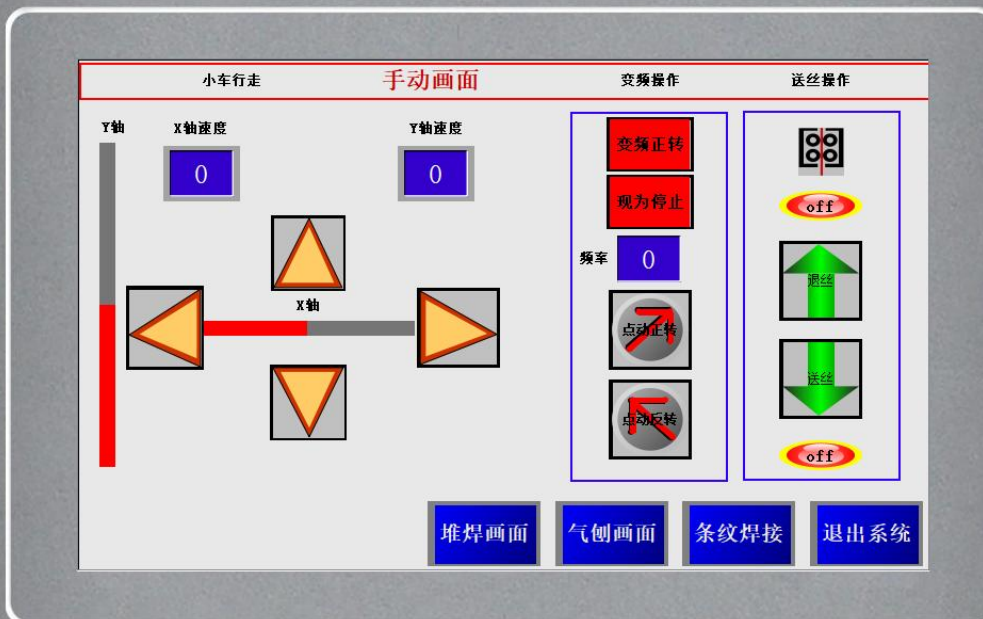


四：系统功能画面





PWR
RUN
COM



PWR
RUN
COM

横道纹和菱形纹功能画面

功能预览

X轴焊接开始方向选择

焊接模式

横道纹选择按键

横道纹功能停止

菱形纹选择按键

菱形斜纹功能停止

参数设置

原点清零

断电记忆位置

X轴焊接速度

X轴焊接长度

送丝速度

条纹错缝时两端转程时间

左端

右端

手动操作 X轴左右

频率

点动反转

点动正转

停止

启停指示

启动按钮

停止按钮

菱形纹从左到右焊接1遍斜纹后，
改变焊接方向并进行原点清零后，
再从右向左焊接2遍斜纹，两遍交
叉成菱形纹

堆焊画面

气刨画面

手动画面

退出系统

PWR
RUN
COM

当前工件编号

workpiece number

配方选择

Recipe Selection

读取配方 Upload

下载配方 Download

元素

RECIPE0

RECIPE1

RECIPE2

RECIPE3

RECIPE4

RECIPE5

RECIPE6

RECIPE7

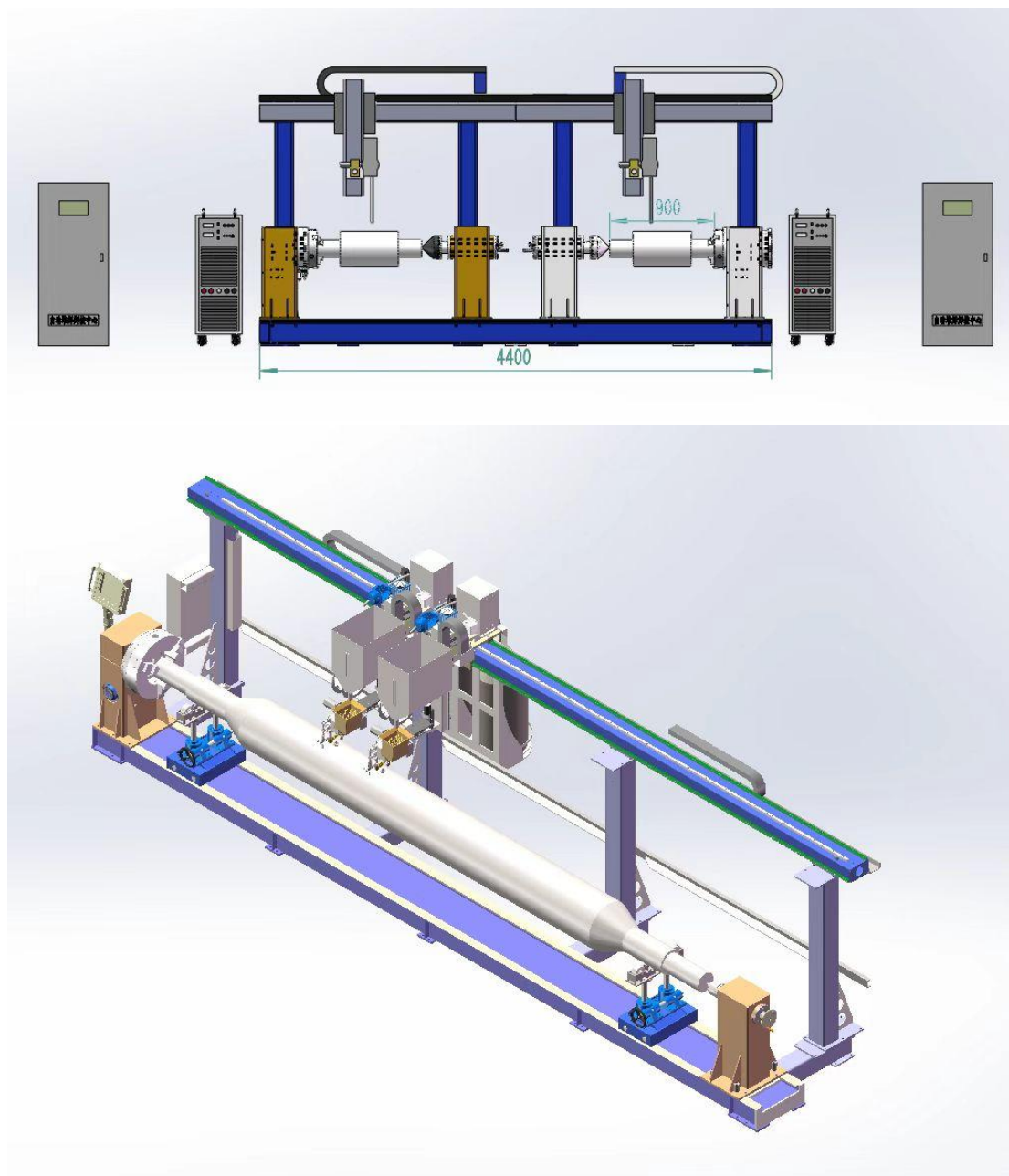
RECIPE8

RECIPE9

工件编号	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X步进速度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y步进速度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X步进进给量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Y步进进给量	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
变频频率	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
送丝速度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
弧摆速度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
弧摆长度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
左停时间	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
右停时间	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X焊接速度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
左端停时	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
右端停时	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
X焊接长度	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
备用	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

PWR
RUN
COM

四．轧辊连铸辊自动堆焊设备



本设备适用于自动明弧埋弧两种焊接，焊缝外观美观，焊缝宽度、余高均匀，在自动焊接过程中，您只需给出相应开关信号，就可以连续地、一次性地完成整道焊缝的焊接，而无须中途停止焊接过程。这样将极大地提高焊接效率，同时获得高品质的焊缝。本设备易于操作、安装，可替换大量熟练焊工，获得优质、高效焊接过程。

该设备由 X 轴横梁和 Y 轴横梁、10T 变位机、焊接电源、双轴移动小车、水冷焊枪、循环水冷箱、装置等组成

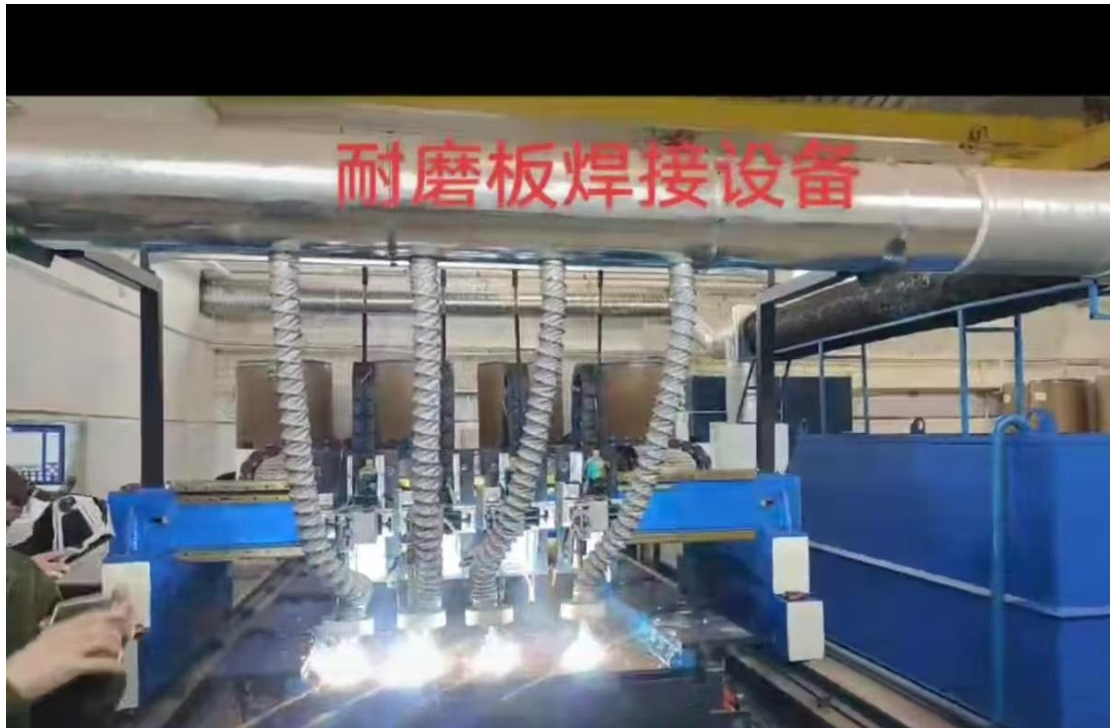
下图明弧轧辊螺旋自动焊



下图埋弧轧辊螺旋自动焊



五. 耐磨板堆焊设备



耐磨复合钢板是用耐磨板专用高硬度明弧自保护焊丝在普通碳钢板的表面均匀地堆焊一层耐磨合金加工而成。其工作原理是将工件放置于工件托架上，装有明弧焊机头的焊臂在龙门架上作水平、上下运动，使机头上的焊嘴对准焊缝，然后由龙门架在钢轨上作直线行走，进行自动焊接。该设备由龙门焊专机、焊接电源、自动送丝机、水冷焊枪、内循环水冷机、水冷循环平台等共同组成。