

角铁法兰四枪自动焊

主要特点与功能

主要特点与功能

设备性能和参数:

主控系统介绍

plc产品特点:

全密封式模组, 产品特点

电机. 驱动器. 精密减速机:

采用麦格米特特制系列智能焊机:

| 项目 | 技术规格 |
|--------------|--|
| 编程方式 | IEC61131-3 编程语言 (IL、LD、FBD、ST、CFC、SFC) |
| 程序执行方式 | 编译执行 |
| 输入输出控制方式 | 总线刷新模式 |
| IO 单元最大安装数量 | 10 台 (连接扩展单元时, 参考最大 IO 点数) |
| 最大 IO 点数 | 65535 点 (特殊功能模块除外) |
| 用户程序存储空间 | 48MB 可扩展 |
| Flash 掉电保持空间 | 800KB |
| SD 卡存储卡容量 | 暂未定义 |
| 程序掉电保持方式 | Flash 保持 |
| 中断模式 | 16 点输入终端 (CPU 自带高速 DI), 支持上升沿和下降沿中断 |
| CPU 单元高速 I/O | 输入: 16 点 输出: 16 点 |
| 自我诊断功能 | CPU 异常, 数据帧传输异常等 |



主要功能：实现角铁法兰不同角铁型号和法兰尺寸大小的自动焊接

角钢法兰四枪自动焊配置明细

| | | |
|----|-----------------------|-------------------------|
| 1 | 法兰最小加工尺寸 | 160*160mm (可定制) |
| 2 | 法兰最大加工尺寸 | 1500*3500mm (可定制) |
| 3 | 适用角铁型号 | 30, 40, 50 (可定制) |
| 4 | 适用焊接的材质 | 镀锌角铁或普通黑钢角铁 |
| 5 | 适用焊接的气体 | 二氧化碳或混合气体 |
| 6 | 所需电源和总功率 | 3相 380v/50hz (50 千瓦) |
| 7 | 焊接焊机 4 组 (含焊机摆放架和气瓶架) | 麦格米特 焊机 |
| 8 | 焊丝走丝机 | 麦格米特全自动特制走丝机 |
| 9 | 控制系统 | 总线主控系统优化版 (触屏工业电脑带存储功能) |
| 10 | 驱动系统 | 12 组伺服电机驱动 (禾川或信捷知名品牌) |
| 11 | 驱动器 | (禾川或信捷知名品牌) |
| 12 | PLC | 合川或信捷配 8 核高速处理器 |
| 13 | 重复定位定位精度 | ±0.02mm |
| 14 | 行星减速机 | 台湾 (斜齿) |
| 15 | 主运行齿条 | 台湾上银高精度直线齿条 |
| 16 | 主运行导轨 | 台湾上银 23 系列 |
| 17 | 床身机架 | CNC 加工中心精加工 |
| 18 | 配电柜 (含系统) | 床身一体式 |
| 19 | 继电器 | 德国魏德米勒 |
| 20 | 接触器和过载保护 | 法国施耐德 |
| 21 | 整机所用运动模组 | 全封闭铝合金方轨模组 (滚珠丝杆) |
| 22 | 电线电缆 | 数控机床专用高柔线缆 (国标) |
| 23 | 补焊方式 | 单独或任意方式组合快速补焊 |
| 24 | 运行最高速度 | 35000mm/min |
| 25 | 焊接最高速度 | 6000mm/min |
| 26 | 设备外观颜色 | 灰蓝、银白、红 |
| 27 | 设备外形尺寸长宽高 | 5200*2400*1750 mm |
| 28 | 设备总质量 | 3300kg |