



Automatisierungstechnik  
Niemeier GmbH

# 自动化焊接工作台

## economic A200 / A300 / A400



- 三直线轴步进马达驱动器
- 可选择旋转轴
- 活动区域有三种选择，最大可达 395x300x140 毫米
- 操纵系统采用 Windows XP
- 编程系统 WinControl
- 密闭操作间
- 光束焊接系统或其他操作程序

## 焊接操作台光束 economic

现如今在生产过程中的灵活性和产品较短的周期寿命要求所有的生产机器必须能够迅速的，花费少的根据不同的生产要求做相应的改变。

焊接工作站的三轴坐标工作台实现了准确的定位。在每一个坐标轴上的工作区域多达 395 x 300 x 140 毫米

机器的控制和焊接过程的编程可由随机器供应的 PC 控制系统通过 Windows 兼容的软件 winControl 来完成

已经编程完成的软件容易操作，并提供使用者相应的一切功能，以便灵活的，快速的在焊接过程中输入和储存参数。

培训会通过数字输入，数据转换，操纵杆或带十字线的 CCD 照相机来完成

程序编写者会支持每一个应用的管理每一个参数会毫无障碍的被编程入每一个焊点

## 技术参数

		A200	A300	A400
活动区域	x 轴 y 轴 z 轴	200 毫米 175 毫米 90 毫米	295 毫米 200 毫米 130 毫米	395 毫米 300 毫米 140 毫米
选择性旋转轴	t 轴	---	330°	330°
关卡高度	(Z)	90 毫米	115 毫米	160 毫米
紧固台	(x, y)	425 x 250 毫米	500 x 250 毫米 600 x 375 毫米	600 x 375 毫米
测量	B x T x H	515x580x615 毫米 610x655x705 毫米	610x655x705 毫米	710x820x750 毫米

### 控制

- 带硬盘的计算机或带 DVD-RW 的计算机 17 英寸屏幕和键盘
- 4 个步进马达至 3.75A
- 数码分辨率 50000 微步
- 8 个 10V-30V 的数码输入端
- 8 个 24V,0.5A 的数码输出端
- 一个 0-10V 的模拟输出端

### 编程

- Wincontrol 定位软件
- 定位数量：任意
- 自由选定加工过程
- 光焊，活塞焊接，激光焊接，磁感焊接，火焰焊接及焊膏的加料，钻孔，螺栓

### 选择

- 旋转轴
- 培训摄像头
- 换刀工具
- 焊烟抽气机
- 内室照明
- 工作台 (ESD)

## 焊接工具

### 活塞焊接



### 光束和分配器



### 磁感焊接



自动化活塞焊接应用范围极广由于大功率的 150W 的加热单元，标准焊嘴被配以双层图层这提高了焊嘴的寿命，降低了消耗此外，有大量的不同的焊嘴可供选择

在光焊系统中，光通过交会镜和透镜交汇。通过吸收热辐射，在焊点上产生所需的温度。通过操控可以精准的控制输入因此光焊非常适合特定的双回流焊接

磁感焊接诱导了由感应器输出的交流电，形成一个磁场，以至于在焊点形成了涡流，从而达到了焊接所需要的温度磁感焊接是大规模能量转移成为了可能。此方法的另外一个优点就是维修费用少