

CWP-20 型 高精度焊接车床

- 一种型号适应多种零件
- 经过精密机加工
- 机床附件齐全
- 高精度运转
- 应用于精密焊接

概述

捷特耐 CWP-20 高精度焊接车床为满足高精度零部件的焊接而开发，可以精度要求极高的 TIG 焊或等离子焊。

主轴箱、尾架、床身和滑架都是铸铁制造，刚性和稳定性极高。芯轴上有一个直径为 0.8" (20mm) 的通孔，用于通气保护或安装专用工装。主轴箱芯轴上有一个法兰，用于安装三爪卡盘、四爪卡盘和花盘。

机床的承载能力是 100 磅(45kg)，适应工件长度为 20"(500mm)，最大工件直径 5"(127mm)，主轴箱芯轴的运转精度为 0.001"(0.025mm)TIR。

床身——精密铸造床身，导轨经过整体机械加工和精磨，用来安装主轴箱、尾架和滑架。

主轴箱——主轴箱的芯轴是通孔结构，安装在主轴箱的衬瓦上，使用带预紧力的锥形辊子轴承，因为预紧力存在，轴承可以允许有焊接电流通过。

主轴箱的芯轴通过预紧力正时皮带传动，高精度直流马达带有宽域侧速电机。标配 9640 微电脑驱动控制器采用菜单式界面，可以设



定主轴转速、运行延时时间和停止延时时间等，显示焊接前和焊接过程中的转速。

尾架——尾架在精密磨削的床身导轨上滑动，并有一个锁柄，可以在任意位置锁定尾架。尾架的芯轴是气动顶伸，手动气阀控制，顶压力可调。

尾架芯轴上有一个莫尔斯锥形镗孔，可以适配不同附件，如活动顶尖、卡盘或用户自制的其它卡具

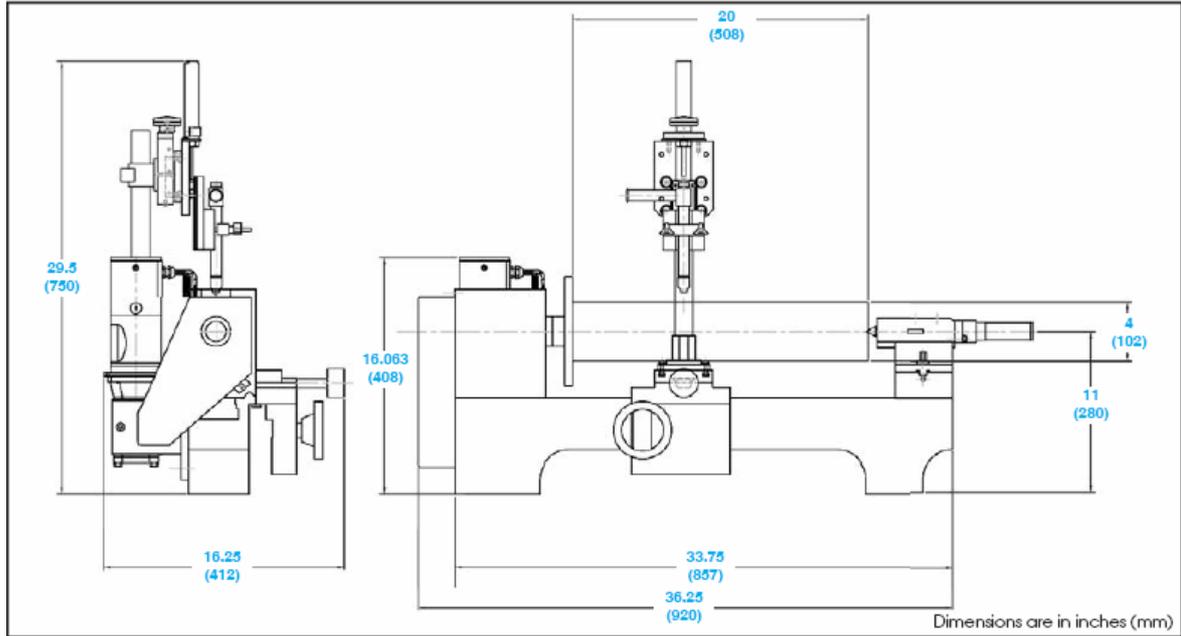
焊枪安装滑板——滑板可以在床身导轨上滑动，手轮通过齿轮齿条移动定位焊枪的左右位置，滑板上面有一个千分微距滑块，用于焊枪的前后定位。

滑块上面安装一个立柱，用于焊枪的粗略高度定位，立柱上有一个安装块，安装有一个 V 型焊枪夹持块，和两个精密滑架，用来精确调节的左右和上下位置。安装快本身具有倾斜功能，适用于角焊缝的定位。

美国捷特耐焊接工程公司，世界上第一个生产缝焊设备的厂家，拥有 50 余年的设计与制造经验！

15 Goodyear St., Irvine, California, 92618 U.S.A • Tel: (949) 951-1515 • Fax: (949) 951-9237

CWP-20 型 精密焊接车床



技术参数

最大工件长度	20" (508mm)
最大工件直径	5" (127mm)
焊枪安装快偏移量	6.125" ~ 9.625" (156 ~ 245mm)
主轴箱芯轴:	
通孔直径	0.8" (20mm)
旋转精度 TIR	0.001" (0.025mm)
尾架芯轴:	
莫尔斯顶尖	2 号顶尖
顶伸长度	3" (75mm)
最大顶伸力	80lbf (36kg)
主轴箱/尾架:	
芯轴偏心距	0.002" (0.05mm)
承载重量	100lb (45kg)
焊接电流	200A
标准型转速	0.2 ~ 9.0 rpm
标准型速度精度	± 1%
精密型转速	0.036 ~ 18.0 rpm
精密型速度精度	± 0.1%

输入要求

标准机型	115V, 单相, 60Hz, 3A
选项机型	220V, 单相, 60Hz, 1.5A
压缩空气	80PSI (0.56Mpa)

选项

用户有多种选项，增强精密焊接机床的性能，包括：

- 工作台
- 尾架上的活动顶尖
- 气动焊枪提升——使焊枪快速升降
- 标准型/精密型马达

其它选项包括：9900 计算机控制或 9500 系统控制器，弧长自动控制，送丝机，机械摆动或电磁摆动，花盘，卡具等。

作为焊接自动化领域的资深专家，捷特耐能提供您所需要的所有定制要求。

美国捷特耐焊接工程公司 伊利诺斯工具集团

Jetline[®]
engineering
An Illinois Tool Works Company

15 Goodyear St., Irvine, California, 92618 U.S.A

Tel: (949) 951-1515 • Fax: (949) 51-9237 •

E-Mail: sales@jetline.com

Web Page: www.jetline.com

美国捷特耐焊接工程公司 北京代表处

电话: 010-87397900-28 传真: 010-87397600 手机: 13910782586 Email: kyu@jetline.com