

# 乳制品管道焊接 无锡固途焊接设备

产品名称	乳制品管道焊接 无锡固途焊接设备
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

## 产品详情

### 换热器结构和制造难点

换热器简图如图1所示。该换热器壳体厚度为16 mm，折流板厚度为16mm，折流板外径为 $\phi 1392\text{mm}$ ，按照固定管板换热器的一般制造方法，管束的穿管组装是在筒体外进行的，这样做穿管容易，等管束的一端管板与折流板穿好管后，再装入筒体，组焊管板与筒体并组装另一端管板。该设备要求所有折流板除缺口部分外都需与筒体焊接，焊角高为6mm，而其折流板的缺口弓形圆缺高度仅有22mm，无法容纳人的进出，这样折流板就无法在筒体外用拉杆组装好后再装入筒体内整体组焊，使如何组装管束穿管成为制造难点。

### 板式换热器应用行业范围

板式换热器已广泛应用于冶金、矿山、石油、化工、电力、医药、食品、化纤、造纸、轻纺、船舶、供热等部门，可用于加热、冷却、蒸发、冷凝、杀菌消毒、余热回收等各种情况。

#### 1、化学工业

制造氧化钛、酒精发酵、合成氨、树脂合成、制造橡胶、冷却磷酸、冷却甲醛水、碱炭工业、电解制碱。

#### 2、冶金行业

铝酸盐母液的加热和冷却，冷却铝酸钠，炼铝轧机润滑油冷却。

### 3、钢铁工业

冷却淬火油，冷却电镀用液、冷却减速器润滑油、冷却轧制机、拉丝机冷却液。

### 4、机械制造业

各种淬火液冷却，冷却压力机、工业母机润滑油，加热发动机用油。

#### 管板焊接变形原因主要有材料结构和工艺方面

焊接工艺对焊接变形的影响方面很多，例如焊接方法、焊接输入电流电压量、构件的定位或固定方法、焊接顺序、焊接胎架及夹具的应用等。在各种工艺因素中，焊接顺序对焊接变形的影响较为显著，一般情况下，乳制品管道焊接，改变焊接顺序可以改变残余应力的分布及应力状态，减少焊接变形。多层焊以及焊接工艺参数也对焊接变形有十分重要的影响。焊接工作者在长期研究中，总结出一些经验，利用特殊的工艺规范和措施，达到减少焊接残余应力和变形，改善残余应力分布状态的目的。

乳制品管道焊接-无锡固途焊接设备(推荐商家)由无锡固途焊接设备有限公司提供。乳制品管道焊接-无锡固途焊接设备(推荐商家)是无锡固途焊接设备有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：张经理。