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16miD_,折流板外径为西1 392mm,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简体外进行的,这样做穿管容易,等管束的一端管板与折流板穿好管后,再装入简体,组焊管板与简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简体焊接,焊角高为6mill,而其折流板的缺口弓形圆缺高度仅有22l mm,无法容纳人的进出,这样折流板就无法在简体外用拉杆组装好后再装入简体内整体组焊,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1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。