

上海锅炉管板焊 无锡固途焊接

产品名称	上海锅炉管板焊 无锡固途焊接
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

简单阐述压力容器管板焊接变形的形式及原因为哪般

在压力容器制造中，往往由于组装与施焊的顺序不当，以及焊接工艺参数选择不合理，易引起管板焊接变形，导致密封不严，管子拉脱。现将如何控制压力容器管板焊接变形及其正确工艺说明如下。

1管板焊接变形的形式及原因

管板焊接变形常见的有二种形式： 拱形变形； 波浪变形。

管板焊接变形的原因： 组装与施焊的顺序不当； 焊接方向不正确； 焊接参数不合理，引起局部过热； 未采用适当的辅助措施。

2控制压力容器管板焊接变形的措施

(1)坡口角度。由于坡口角度及施焊截面形状闪光对焊机接头的角变形影响很大，坡口角度越大，焊接接头上部及下部横向收缩量差别就越大，因此，在保证焊透的前提下， α 角、 h 值应尽量小。

管板自动焊机技术参数

管板自动焊机详细介绍：由主电源、控制系统、冷却水箱组成。主电源同步德国技术，控制系统具有先进性、数字化、易操作、智能化、通用性、可靠性等特点。

- 1.采用进口控制主CPU芯片及数字信号处理芯片，对各种输出及采样信号进行高分辨率的监控。
- 2.直观的编程界面，一看即懂的焊接工艺控制过程。
- 3.提供焊接过程的模拟功能，检查某一程序是否用于被焊工件。
- 4.焊接过程可随时修改和控制焊接工艺参数。
- 5.便捷的更换焊接工艺程序，同时提供70组存储空间来保存各种不同焊接工艺参数。
- 6.实现焊接电压、焊接电流、行走距离/度数，锅炉管板焊，并可控制焊接行程，实现自动衰减

提高全位置自动焊焊接控制系统质量之我见

- (1) 根焊成形不好，焊道中部出现鼓楞与坡口两侧形成夹角。通过调整混合气体的比例可以得到改善，同时要注意坡口的钝边厚度及焊接参数的设置。
- (2) 焊接中，有时无论怎样调节焊枪都无法焊透。在焊接参数无问题的条件下，注意坡口的尺寸是否规范，特别是钝边的尺寸；注意混合气体中两种气体的含量。
- (3) 焊接过程中出现焊漏现象，焊缝背面穿丝。调整混合气体的比例并检查坡口尺寸，如仍存在问题，就应注意焊接参数与焊丝是否匹配。
- (4) 焊接时左右两侧小车所焊接的焊道搭接不上。应注意焊接参数中有关因数的合理设置。
- (5) 焊道中出现气孔，首先要检查焊接过程中防风措施是否有效，然后再检查焊接材料是否存在问题，如气体的含水量、焊丝是否生锈。另外还要检查坡口是否清理干净。
- (6) 设备搬运后重新组装，运行时发现左、右车行走方向不对。应检查小车的控制电缆是否连接正确

。

上海锅炉管板焊-无锡固途焊接由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！