

不锈钢环纵缝焊接筒体自动化等离子焊机

产品名称	不锈钢环纵缝焊接筒体自动化等离子焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	349000.00/套
规格参数	品牌:焊凌 型号:HLDLZ 产地:上海
公司地址	上海市奉贤现代农业园百村创业园B区1号9幢
联系电话	18964559383

产品详情

不锈钢环纵缝焊接筒体自动化等离子焊机焊接工艺：采用等离子打底,氩弧焊+填丝+摆动盖面的焊接工艺，采用双机头结构。通过焊缝直接对接，实现单面焊接双面一次成型。焊枪的移动经交流伺服电机驱动和直线导轨导向，通过电器控制系统自动完成焊接的过程。焊接结果：焊接接头的焊接质量、焊高、焊宽等符合关于压力容器焊接的规定要求。设备采用卧装方式完成筒体的纵缝（直缝）焊接，双机头结构，焊缝背面通入芯轴，芯轴上有成型槽，琴键式固定式进行焊件的固定方式。主机架采用悬臂式焊接结构，具有足够刚度和强度，满足设备长期使用时的稳定性。调质处理，精度保持长久。

不锈钢环纵缝焊接筒体自动化等离子焊机该设备用于筒体或箱体类工件的外纵缝（直缝）焊接或者环缝焊接。额定负荷下连续每天工作24小时，性能稳定。抗震性好，不受周边环境及机床影响。焊接方式：不开坡口，单面焊双面成型，等离子弧焊+填丝焊接+摆动，等离子电源、自动焊枪、PLC可编程控制系统、电控柜、无线遥控器、三维送丝机构、电动十字滑架、焊枪水箱等。

环缝电焊焊接：根据选用持续的转动，并将边沿往上翻转，直至环形的边沿在电焊焊接站处相逢。这时，电焊焊接全过程熔融并将管的边沿熔合在一起，而且原材料做为焊接钢管离去电焊焊接点。环缝电焊焊接的输出在于焊接速率和电焊焊接所花销的总时间。

每一次环缝电焊焊接关掉并再度启动，都是造成一定量的废弃物。

因而，环缝电焊焊接客户关键的难题是：针对外边沿，等离子加工工艺用较少的技能焊接溶池。

以便抵达内角和缝隙，加工工艺容许钨电焊焊接电级拓宽以改进通道。