

# 直缝焊管设备厂家 直缝焊管设备 太原华欣诚机电

产品名称	直缝焊管设备厂家 直缝焊管设备 太原华欣诚机电
公司名称	太原华欣诚机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山西省晋中市榆次区迎宾西街178号翔龙商务大厦7层
联系电话	13903405256 13903405256

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：太原华欣诚机电设备有限公司

太原华欣诚机电设备有限公司是国内好的从事直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及好的纵横剪线设备设计、研发、制造的高新技术企业。

【太原华欣诚机电】为您介绍：高频直缝焊管机组焊缝质量故障

通长搭焊

搭焊是指管坯的两个边部叠落在一起后所形成的错位粘接。在长度上，搭焊有长短之分，通长搭焊一般在数米之上，甚至更长。在错位方面有零点几毫米的轻微错位，有等于壁厚的完全错位。

太原华欣诚机电设备有限公司是国内好的从事直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及好的纵横剪线设备设计、研发、制造的高新技术企业。

直缝焊管设备 直缝焊管机组 山西直缝焊管机组 太原直缝焊管设备 山西直缝焊管设备

【太原华欣诚机电】为您介绍：焊管机组液压设备管理与维护

## 设备安装

液压设备的安装与调试是对液压系统设计、制造、装配质量的检验。液压设备安装不合理，或存在安装错误，以及液压设备中有关参数调整不当等，都将会造成设备无法运行，因此，必须重视液压设备的安装与调试。在设备安装阶段应编制相关的安装调试要求与规范，并严格遵守。

### 1.1、配管

配管是液压设备安装的关键环节。采取先酸洗钝化后焊接再冲洗的施工方法，不但可以保证配管的质量，还能减少接头。

冲洗分为两个阶段，阶段是在管路配置、焊接结束后，将管路分段连接，用冲洗过滤装置线外冲洗，将管路内残留的焊渣、铁末等污染物冲洗干净。第二阶段将管路对应连接到设备上，并将阀站上的比例阀、伺服阀、换向阀等拆卸下来，安装上专门设计的冲洗板，同时将通往执行元件的管路短接。启动循环泵、供油泵，直缝焊管设备厂家，打开或关闭相关阀门，直缝焊管设备，对系统按控制单元分别进行冲洗。冲洗时，要安排专人24 h值班，直缝焊管设备哪家好，不定时地用木锤或橡胶锤对冲洗单元的管路进行敲击，将管路内的污物振动下来，随液压油的流动带出管路。一般冲洗时间为48 h以上，比例伺服系统为96 h以上。冲洗期间要特别注意滤油器上的压差报警器，如果出现堵塞报警，应立即更换滤芯，并清洗滤筒，否则污物会进入系统，污染油液。直缝焊管设备

在冲洗过程中，要将油品检测监视仪的探头插到油箱回油腔内，密切监控油液的洁净度变化。

太原华欣诚机电设备有限公司是国内好的从事直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及好的纵横剪线设备设计、研发、制造的高新技术企业。

直缝焊管设备 直缝焊管机组 山西直缝焊管机组 太原直缝焊管设备 山西直缝焊管设备

【太原华欣诚机电】为您介绍：

1.焊接不牢，脱焊，冷叠；

原因：输出功率和压力太小；

解决方法：1 调整功率；2 厚料管坯改变坡口形状；3 调节挤压力

2.焊缝两边出现波纹；原因：会合角太大，

解决方法：1 调整导向辊位置；2 调整实弯成型段；3 提高焊接速度

3.焊缝有深坑和；

原因：出现过烧

解决方法：1 调整导向辊位置，加大会合角；2 调整功率；3提高焊接速度

直缝焊管设备厂家-直缝焊管设备-太原华欣诚机电由太原华欣诚机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。太原华欣诚机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!