

无锡固途焊接设备 上海全位置换热器自动焊

产品名称	无锡固途焊接设备 上海全位置换热器自动焊
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

切不可按正常焊接速度进行切割焊缝金属，否则不但不能将焊缝金属割除，反而会使焊缝在此处形成一个更大的焊瘤及气孔夹渣等焊接缺陷。当焊接进行到当9~10点区间时，运弧的高度逐渐改变。运弧高度由原来的等高，全位置换热器自动焊，逐渐发展为靠管子侧稍高于板材坡口侧2~3mm，随着焊接继续向11~12点区间进行，高度差逐渐减小。当焊接进行到12点时切勿熄弧，仍需继续焊接以超过12点约5~10mm

平齐式结构，加工成本是的，手工焊和自动焊均可。

这种形式通常用于换热管较薄的设备，在薄壁不锈钢和钛管冷凝器，Inconel合金(镍基合金的一种)管蒸汽发生器、蒸发器和其他低压换热器应用的较多。

3. 管板正面开槽式

管板正面开槽通常是焊前开槽，而焊后开槽加工难度大，只有在可能发生焊接热疲劳导致结构失效的情况才会考虑。

焊前开槽可改善焊接时的散热，有效降低焊接拘束应力。可解决导热性良好的材料，如铝或铜等，换热管和管板接头容易产生未熔合、未熔透、夹渣等缺陷的问题。

对于复合管板，应注意开槽时覆层中存在的熔渣或气孔等问题。

填充焊丝焊前必须清除油锈，清理后应妥善保管，放于干燥处，随用随取。
清理后的焊丝放置时间不宜超过长，否则重新清理。

应在清洁无风的室内进行焊接，户外焊接应设防风棚，如有下列情况，没有有效的防护措施，禁止施焊。定位焊时，应采用与产品正式焊接相同牌号的焊丝，采用相同的焊接工艺

焊接时，必须显示工作界面，如果没有预先设置好程序，必须先设置程序。

将机头调节到要求位置，使用适当的工具调整钨极和导丝嘴位置。

A.按启动按钮，观察焊接情况，直到该管头焊接完毕。B.当气滞气结束候，应全部拉出机头调至下一位置。C.当一孔焊完后，机头不允许放在管子内，必须拉出

无锡固途焊接设备-上海全位置换热器自动焊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实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。无锡固途焊接设备带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！