

重庆电厂冷凝器自动焊 无锡固途焊接设备

产品名称	重庆电厂冷凝器自动焊 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

适用于管板抽插式法兰，以及钢结构管板对接方式，采用4.0mmJ422焊条，焊前保证管板对接的焊后位置打磨干净。

- 1.从管道底部6点钟位置开始起弧，6点钟位置至8点钟位置用斜锯齿形运条方法进行摆动焊接；
- 2.8点到10点位置的立焊用之字型运条的方法焊接；
- 3.10点钟位置至12点钟位置的爬坡焊用椭圆的运条方法进行焊接；

以上三种运条方法在焊接手应该做到中间略快两侧稍作停留以保证两侧的融合，防止出现未熔合现象。

4.焊接过程中始终保持电弧为短弧焊接（压低电弧长度），焊条角度左右保持45°，保持平稳的电弧高度和运条速度。

5.冷焊道接头，在接头前方3-4mm出划擦起弧至引弧点，画圈运条在坡口熔池融合的瞬间采用斜锯齿形运条，与对侧焊接操作方式一致

机头采用循环水冷却芯轴，既能满足薄壁管的角焊又能带走机头热量，所以机器能长时间不间断工作。本型焊机可用于管子管板的角焊、平焊、内隐式焊接以及深孔焊接。焊机具有焊接起始点记忆功能，一道管口焊接完毕后，机头自动回转，转过电流衰减机头所转过的角度和焊缝重叠角，电厂冷凝器自动焊，重回至焊接起始位置，便于下一道口的焊接。焊机每焊一圈过程可分为八段，可分段设定脉冲基、峰值电流大小。焊机具有三种脉冲工作方式供选择：电流脉冲、旋转脉冲和送丝脉冲。焊接服务的过程中，可以操控遥控盒上的“+”和“-”按钮，根据需要随时增加或减小焊接电流，确保焊接质量达到理想要求。

焊接方式选择试验选用的镀锌钢板厚度为2.7mm，在保证焊接质量要求的同时，考虑焊接工艺容易使用并实现单面焊接双面成形等因素，选择使用熔透型等离子弧焊接工艺，即在焊接过程中，减少离子气流量，并扩大喷嘴孔道直径，降低等离子弧的压缩程度和穿透能力，只熔透工件，但不产生小孔效应的等离子弧焊方法。焊接熔池的形成主要借助离子弧传导，熔透深度通过调整焊接电流、焊接速度等能量参数进行控制，等离子弧焊基本不受电弧长度变化的影响，可达到高焊接质量要求

重庆电厂冷凝器自动焊-无锡固途焊接设备(在线咨询)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是从事“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。