

管板全自动焊机戈岚孚来管板氩弧焊机

产品名称	管板全自动焊机戈岚孚来管板氩弧焊机
公司名称	上海戈岚孚来实业有限公司
价格	34900.00/个
规格参数	品牌:戈岚孚来 型号:OTS 产地:上海
公司地址	浦东新区新场镇笋南路189号1613室
联系电话	17717640203

产品详情

有选择并不一定会让事情变得更容易，在为管对管板焊接项目选择接头类型时肯定就是这种情况。管板全自动焊机戈岚孚来管板氩弧焊机为了让焊接容易，当然，使用类型——热交换器、压力容器或锅炉——以及流体是选择的因素。在选择管对管板焊接类型时，管材料、耐腐蚀性、管板厚度和管板几何形状也是关键因素。

管板全自动焊机戈岚孚来管板氩弧焊机设计时候还应考虑管式换热器制造商规范。一旦选择了管板接头的类型，就需要采用一致自动化焊接工艺来创建数十到数百个管板接头，这对于产品的安全和运行很重要。我们将根据影响决策过程的变量和标准评估常见的管对管板焊接类型。

评估管对管板焊接类型

设计时候对于管-管板接头基本上有两种焊接选择：1) 滚压或膨胀（在管孔中铣削凹槽）和密封焊接，或者，2) 强度焊接（不需要凹槽）。每种类型的接头都有优点和缺点；无论您选择哪种类型，使用能够实现的质量的焊接技术重要。

滚动或扩展和密封焊接

带有滚焊或膨胀焊和密封焊的管板接头需要在每个管板孔中铣出一个或多个凹槽。铣削管孔槽增加了制造成本。通过液压或机械方法将管子膨胀到管孔槽中为制造过程增加了另一个步骤。一旦管子膨胀，然后将其焊接在管板处的管子外径周围。胀管和密封焊接相结合，在接头处达到所需的机械强度。

请注意，对于正确的组装顺序存在不同意见。先膨胀然后进行焊接的论据是消除由于膨胀过程导致密封焊缝破裂的风险。“先焊接，然后膨胀”的理念认为，膨胀后焊接引入的热量可能会使接头松动。

