

固途焊接设备有限公司 响水工业锅炉自动焊

产品名称	固途焊接设备有限公司 响水工业锅炉自动焊
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

5-10mm处的运弧方式为直线形运弧，此区间应从管子侧向板材坡口侧运弧，管子侧超前板材坡口侧2~3mm，以便形成一个较小的斜面！熄弧后，在弧坑处快速点焊一点，以使弧坑饱满并防止弧坑处产生弧坑裂纹及缩孔。右半周的焊接方法基本与左半周的焊接方法相同。填充层的层与层之间，应避免焊接接头的叠加，以防止焊缺陷的的叠加。

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，工业锅炉自动焊，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

适用于管板伸插式法兰，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

固途焊接设备有限公司(多图)-响水工业锅炉自动焊由无锡固途焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡固途焊接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，更矢志成为行业设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!