

aw200—Y管管焊接系统 固途焊接设备有限公司

产品名称	aw200—Y管管焊接系统 固途焊接设备有限公司
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

全位置管板自动焊枪性能特点:

- 1.采用气动夹紧定位方式，使焊枪能够牢牢地定位在管板上，无需人干预，真正意义上淡化了焊工操作技能
- 2.具有自动弧长控制装置，也可以关闭自动弧长控制功能，手工调节弧长;
- 3.采用水冷焊枪的标准结构形式，更换或调整钨极方便快捷
- 4.送丝无缠绕，自带一体式送丝机，配1.0kg丝盘，
- 5.水、电、气均实现无缠绕功能，6.手柄上配备操作按钮，复合人体学设计。

封闭式不锈钢精密管管自动焊接同样的机器、同样的焊接件，如果别人惶出成品了，自己怎么也调不出来焊接效果，你就得考虑是否焊接电源沒有用对，电流电压，aw200—Y管管焊接系统，气流，焊枪角度，焊接速度沒有很好的配合好呢？沒有经验，自己做实验，不如找我们了解，也许一句话点醒梦中人当然也有可能用户经长期的使用经验积累，焊接工艺在我们之上的，也有用户在采购我们的设备时，不加以任何试焊的，这是因为对焊接工艺及自身产品的有很深的了解。

钨极气体保护焊由于能很好的控制热输入，所以它是连接薄板金属和打底焊的一种方法。这种方法几乎可以用于所有金属的焊接，尤其适用于焊接铝、镁这些能形成难熔氧化物的金属以及象钛、锆这些活泼

金属：这种焊接方法的焊接质量高，但与其他电弧焊相比，其焊接速度较慢、生产成本低、受周围气流的影响较大，不适于室外操作。熔化极气体保护焊通常使用的气体有氩气、氮气、二氧化碳或这些气体的混合气。以氩气、氮气为保护气时称为熔化极惰性气体保护焊(在国际上简称为MIG焊);以惰性气体与氧化性气体(O₂、CO₂)的混合气时，或以CO₂和CO₂+O₂的混合气为保护气时，统称为熔化极活性气体保护焊(在国际上简称为MAG焊)。熔化极气体保护焊主要优点是可以方便地进行各种位置的焊接，同时也具有焊接速度较快、熔敷率较高等优点。熔化极活性气体保护焊可以适用于大部分丰要金属的焊接，包括碳钢、合金钢。熔化极惰性气体保护焊适用于不锈钢、铝、镁、铜、钛、锆及镍合金。利用这种方法可以进行电弧点焊。

aw200—Y管管焊接系统-固途焊接设备有限公司(图)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在行业设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，无锡固途焊接设备一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张经理。