

全自动焊接设备(管道自动焊接机全自动焊接设备)

产品名称	全自动焊接设备(管道自动焊接机全自动焊接设备)
公司名称	自动焊接设备厂家
价格	.00/个
规格参数	品牌:览众 型号:LZ500 产地:山东
公司地址	山东省滨州市博兴县经济开发区兴博三路188号
联系电话	0543-2266197 18954361963

产品详情

什么叫自动焊接

在焊接设备中发展应用微机自动化控制技术，如数控焊接电源、智能焊机、全自动专用焊机和柔性焊接机器人工作站。微机控制系统在各种自动焊接与切割设备中的作用不仅是控制各项焊接参数，而且必须能够自动协调成套焊接设备各组成部分的动作，实现无人操作，即实现焊接生产数控化、自动化与智能化。微机控制焊接电源已成为自动化专用焊机的主体和智能焊接设备的基础。如微机控制的晶闸管弧焊电源、晶体管弧焊电源、逆变弧焊电源、多功能弧焊电源、脉冲弧焊电源等。微机控制的IGBT式逆变焊接电源，是实现智能化控制的理想设备数控式的专用焊机大多为自动TIG焊机，如全自动管/管TIG焊机、全自动管/板TIG焊机、自动TIG焊接机床等。在焊接生产中经常需要根据焊件特点设计与制造自动化的焊接工艺装备，如焊接机床、焊接中心、焊接生产线等自制的成套焊接设备，大多可采用通用的焊接电源、自动焊机头、送丝机构、焊车等设备组合，并由一个可编程的微机控制系统将其统一协调成一个整体。

求自动焊接设备厂家？求自动焊接设备厂家,生产弧焊自动化焊接设备的

山东览众科技有限公司是生产弧焊自动焊接设备的厂家,焊接源主要采用的是MIG/MAG焊，等离子焊、埋弧焊等。主要产品有环缝自动焊机、纵缝自动焊机，龙门埋弧焊机、焊接操作机、变位机、焊接辅助设备。可焊接不锈钢、碳钢、铝铜镁及其合金材料。可自动焊接管管对接、管法兰、冲压圆球、平板对接、压力压器等产品的自动化焊接。

管道自动焊机

1. 管道预制自动焊机（厚壁型）Pipe Fabrication Automatic Welding Machine (Thick Wall Type)

2. 平焊法兰自动焊机（单机头）Slip-on Flange Automatic Welding Machine (Single Welding Head)
3. 分体式管道自动焊机（MG500型）Split Type Pipe Automatic Welding Machine (A8 Type)
4. 分体式管道自动焊机（厚壁型）Split Type Pipe Automatic Welding Machine(Thick Wall Type)
9. 悬臂式管道自动焊机（卡盘型）Cantilever Pipe Automatic Welding Machine (Chuck Clamping Type)
10. 悬臂式管道自动焊机（链条型）Cantilever Pipe Automatic Welding Machine (Chain Clamping Type)
11. 龙门式管道自动焊机（龙门移动）Gantry Type Pipe Automatic Welding Machine (Gantry Moving Type)
12. 夹钳式管道自动焊机Clamp Type Pipe Automatic Welding Machine管道焊接：

（1）所有参加管道焊接的焊工必须持证上岗，施焊范围必须与本人资格考试所取得的资格围一致，且施焊前要进行专项培训学习，通过试焊检验合格的焊工方可上岗施焊。（2）管道焊接严格按已审批的焊接工艺规程进行施焊。（3）管道焊接采用氩弧焊打底，全位置管道自动焊机填充盖面。（4）氩弧焊完成后，然后采用直流电焊机进行焊接两层，焊缝应均匀，各层间接头应错开，每层焊缝厚度宜为焊条直径的0.8-1.2倍，不得在焊件的非焊接表面引弧。每层焊缝完成后应将表面熔渣及飞溅物等清理干净（可用砂轮机打磨）。如出现焊缝不均匀且存在沙眼，应将此处打磨然后重新焊接，焊接时应匀速且保证焊缝质量。（5）每个焊口必须由一位焊工一次连续焊完，相邻层间焊道的起点位置应错开焊接引弧应在坡口内进行，严禁在管壁上引弧。

(6)焊缝完成后应清除焊缝表面的药皮、熔渣和飞溅物。并打上性焊工 钢印代号标记代号应位于焊缝下游，距焊缝50mm(8)不合格的焊口必须进行返修，用角向砂轮机切磨伤处，重新施焊，施焊长度不得小于50mm。当同一部位返修超过二次时，应切除焊口重新组对施焊。