

# 无锡固途焊接 沈阳洁净管焊接

产品名称	无锡固途焊接 沈阳洁净管焊接
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

下向焊是从国外引进的一种适用于管道环缝焊接的工艺方法。它是指在管道焊缝的顶端引弧，向下焊接的一种工艺方法。下向焊具有生产、焊接质量好的优点。

手工纤维素4.0mm焊条下向焊打底(全手工焊和手工焊)/STT半自动根焊打底+半自动自保护焊填充、盖面焊。其特点是纤维素焊条下向焊打底具有良好的穿透力，能够的保证根焊背面成形，使用方便;STT半自动根焊具有焊接，质量;半自动自保护填充、盖面焊，可以充分保证焊接质量和焊接效率。

管子、管道、压力容器和钢结构的坡口形式应按设计图纸规定加工，如无规定时，坡口的型式和尺寸应能保证焊接质量、填充金属量少，改善劳动条件、便于操作、减少焊接应力和变形，适应探伤要求等原则选用。

3.焊接下料与坡口加工按下列要求进行：

3.1焊件下料采用机械方法为宜，对淬硬倾向较大的合金钢材，洁净管焊接，公称直径<100mm的管子和公称直径>100mm、工作压力>3.9Mpa的汽水管道，尤应以机械方法加工。

3.2如用热加工法(如气割)下料，切口部分应留有加工余量，以除去淬硬层及过热金属。对淬硬倾向较大的合金钢材用热加工法下料后，切口部分应先进行退火处理再行加工。

日前自动焊接已发展成为一种先进的制造技术，管道自动焊接设备在各工业的应用中所发挥的作用越来越

越大，应用范围正在迅速扩大。

根据自动化程度，自动化焊接设备可分为以下三类：

1、刚性自动化焊接设备刚性自动化焊接设备亦可称为初级自动化焊接设备，其大多数是按照开环控制的原理设计的。虽然整个焊接过程由焊接设备自动完成，但对焊接过程中焊接参数的波动不能进行闭环的反馈系统，不能随机纠正可能出现的偏差。

无锡固途焊接-沈阳洁净管焊接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。