

山东锅炉管板自动焊 无锡固途焊接设备

产品名称	山东锅炉管板自动焊 无锡固途焊接设备
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

坡口选择根据熔透型等离子弧焊接工艺的特点，试板厚2.7mm，较薄，适合使用不开坡口，无间隙组对。这样不仅焊接量小，且节省填充金属，同时可节省打磨坡口时间。（5）焊前清理为防止产生气孔夹渣，故焊前清理很有必要。焊前应用钢丝刷或干净白布清理待焊母材端面及两侧25mm范围内的油污、水以及其他杂质，以降低气孔、夹渣及裂纹的倾向。（6）焊接参数试验使用DML-03焊接电源进行，电源额定电流为300A

电源和控制柜一体化设计，柜底装有万向轮，可随意移动。焊机采用移动机架三维坐标以定位。焊机采用七英寸彩色触摸显示屏，人机对话界面直观，参数查找、修改、核查方便。焊机采用西门子PLC（可编程序控制器），至少可储存99种工艺参数，查找、调用方便，每种参数都可以即调即用或修改后使用，也可修改后再储存；软件可升级修改；抗干扰能力强。焊机焊接过程为微机控制，按预先程序设定自动进行。焊机具有四种焊接方式：

- A、焊一层、不填丝；
- B、焊一层、填丝；
- C、焊二层、层不填丝，第二层填丝；
- D、焊二层，均填丝。焊机可连续旋转焊接，勿需回转。

机头采用循环水冷却芯轴，既能满足薄壁管的角焊又能带走机头热量，所以机器能长时间不间断工作。本型焊机可用于管子管板的角焊、平焊、内隐式焊接以及深孔焊接。焊机具有焊接起始点记忆功能，一道管口焊接完毕后，机头自动回转，转过电流衰减机头所转过的角度和焊缝重叠角，重回至焊接起始位置，锅炉管板自动焊，便于下一道口的焊接。焊机每焊一圈过程可分为八段，可分段设定脉冲基、峰值电流大小。焊机具有三种脉冲工作方式供选择：电流脉冲、旋转脉冲和送丝脉冲。焊接服务的过程中，可以操控遥控盒上的“+”和“-”按钮，根据需要随时增加或减小焊接电流，确保焊接质量达到理想要求。

山东锅炉管板自动焊-无锡固途焊接设备(在线咨询)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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡固途焊接设备——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区稍塘路35号，联系人：张经理。