

# 阀阵焊接 无锡固途焊接设备

产品名称	阀阵焊接 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

### 弧焊电源检测设备

与电阻焊检测设备的发展一样，阀阵焊接，电弧焊电源检测设备也经历了不同的发展阶段。以其技术含量和特点，分为四个发展阶段。在我国的弧焊检测设备中，1具代表性的电弧焊电源检测设备是以成都电焊机研究所、国家电焊机检测中心（成都电气检验所）、成都三方电气有限公司为主开发的测试台。

a)一代1检测设备以成都电焊机研究所生产的HHC系列弧焊电源测试台为代表，用传统的互感器、分流器为电流传感原件，并配以指针式电流、电压、功率台表，对焊接电源的电流、电压、功率进行测量，用接触器切换和改变无感电阻负载的大小来模拟电弧。目前，这种检测设备在一部分焊接电源生产厂仍然使用，它具有精度高、可靠性稳定性好的特点，但体积庞大，使用维护复杂，功能单一，自动化程度底，很难满足现代化高1效率的生产测试。

b)第二代1检测设备以成都电气检验所、成都三方电气有限公司研究生产的数字TDC系列电源测试台为代表，用数字化仪表取代了指针式台表，霍尔电流传感器取代互感器和分流器，在功能和测试精度方面与一代设备一致，但体积大幅度减小，使用和维护性有了很大的提高，读数直观，操作方便，被大多数的焊接电源生产企业广泛使用，但它仍然带有一代设备的缺点。

c)现代制造技术和焊接生产的发展，对焊接设备检测在测试内容、实时性和测试精度各方面的要求不断提高，使得传统检测仪器在结构和功能上的局限性日益突显，难以适应和满足高1效率、大信息化的现代1检测工作需要。第三代1检测设备是由成都三方电气有限公司在其参与研制的国家科技部专项资金项目

所有管道受压元件的焊接及受压元件与非受压元件之间的焊接，必须采用经评定合格的焊接工艺，施焊单位必须严格执行对焊接工艺的管理。管道受压元件的焊接工艺评定应当符合国家相关标准的规定。焊

接工艺评定完成后，焊接工艺评定报告和焊接工艺指导书应当经施焊单位焊接责任工程师审核，技术负责人批准，并存入技术档案。焊接工艺评定技术档案及焊接工艺评定试样应保存至该焊接工艺评定失效为止。

系统用配管用不锈钢无缝钢管时，焊接常采用充氢气保护的弧焊工艺。焊接时要求除焊口外两侧管端均封死，对接管内充满气，并对焊口进行弧打底手弧填满。在不锈钢管进行焊接时一定要注意对接管内必须充满气，否则将无法保证焊接质量。未按焊接工艺要求施工，切开焊口区域，可发现焊口呈多孔海绵体状极不规则。这种状态的焊口根本不能保证焊接强度，极易发生泄漏，而充满气的焊口比较圆滑致密。焊接时电流不宜过大，否则会造成滴瘤，影响油渣在管道内的流动状态从而引起不必要的压力损失。

阀阵焊接-无锡固途焊接设备(推荐商家)由无锡固途焊接设备有限公司提供。阀阵焊接-无锡固途焊接设备(推荐商家)是无锡固途焊接设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。