

全位置自动焊 固途焊接设备有限公司

产品名称	全位置自动焊 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

管板焊机的主要应用

全位置管板全自动焊接设计的，适用于一般管板形式的自动化焊接。可以焊接碳钢、不锈钢等材质的各种管子/管板接头型式，主要是管伸出、管齐平，可以填丝和不填丝，达到理想的焊接效果，重现性高。标配为小头，增加拖罩装置可用于钛合金等高保护要求的金属的焊接。对于直径32mm以下的管板常规采用的定位方式，对于直径32mm以上的管板常规采用弹性夹头定位方式。我们的管板自动焊机可与PD200、PD400程控焊接电源配套使用，主要应用于化工、食品、各种换热器、锅炉、电厂和等行业。

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，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。

全位置管管自动焊在焊接前需要做哪些准备呢？

- 1、首先对所焊接工件的坡口角度有着严格要求，需要坡口的角度保持一致，因为自动焊在焊接时是重复设定好的程序的，所以工件的坡口角度不能来回变化，要和设定程序时的坡口保持一致。
- 2、工件焊口周围端头100mm范围内的氧化膜、铁锈、油污、水等脏物要清理干净，以免影响焊接效果。这一点在手工焊时也是要做到的，油污、铁锈等都会影响焊接质量，一般管管的焊接都是需要打压还有做探伤等检测的，全位置自动焊，所以除污这一步骤是很重要的。
- 3、要在清洁无风的环境下进行焊接，尤其是开放式的管管自动焊，这一点也是和手工弧所要求的是一样的。
- 4、由于全位置管管自动焊需要360度旋转焊接，所以即使是填丝焊接焊丝的直径也不能过粗，一般1.0/0.8为常用的焊丝直径。

全位置自动焊-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位于无锡市惠山区稍塘路35号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡固途焊接设备在电焊设备与器材中享有良好的声誉。无锡固途焊接设备取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡固途焊接设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。