

济南制冷设备管道焊接 无锡固途焊接设备

产品名称	济南制冷设备管道焊接 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

焊口焊完后应进行清理，经自检合格后在焊缝附近打上焊工本人的代号钢印，或性标记。

19．对容易产生延迟裂纹的钢材，焊后应立即进行热处理，否则应作后热处理，其温度以300~350 为宜，恒温时间不小于两小时。后热处理的加热范围与热处理要求相同。

20．焊接接头有超过标准的缺陷时，可采取挖补方式补修。但同一位置上的挖补次数一般不得超过三次，中、高合金钢不得超过二次，并应遵守下列规定：

20．1清除缺陷。

20．2补焊时，应制定具体的补焊措施并照工艺要求进行。

20．3需进行热处理的焊接接头，返修后应重做热处理。

自适应控制自动化焊接设备

自适应控制的焊接设备是一种自动化程度较高的焊接设备，它配用传感器和电子检测线路，对焊缝轨迹自动导向和跟踪，并对主要的焊接参数进行实行闭环的反馈控制。整个焊接过程将按预先设定的程序和工艺参数自动完成

、智能化自动焊接设备

它利用各种的传感元件，如视觉传感器，触觉传感器，听觉传感器和激光扫描器等，并借助计算机软件系统，数据库和系统具有识别、判断、实时检测，运算、自动编程、焊接参数存储和自动生成焊接记录文件的功能。

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，制冷设备管道焊接，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。

济南制冷设备管道焊接-无锡固途焊接设备由无锡固途焊接设备有限公司提供。“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”选择无锡固途焊接设备有限公司，公司位于：无锡市惠山区稍塘路35号，多年来，无锡固途焊接设备坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡固途焊接设备期待成为您的长期合作伙伴！