

固途焊接设备有限公司 长沙冷却塔焊接

产品名称	固途焊接设备有限公司 长沙冷却塔焊接
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

焊接方式选择试验选用的镀锌钢板厚度为2.7mm，在保证焊接质量要求的同时，考虑焊接工艺容易使用并实现单面焊接双面成形等因素，选择使用熔透型等离子弧焊接工艺，即在焊接过程中，减少离子气流量，并扩大喷嘴孔道直径，降低等离子弧的压缩程度和穿透能力，只熔透工件，但不产生小孔效应的等离子弧焊方法。焊接熔池的形成主要借助离子弧传导，熔透深度通过调整焊接电流、焊接速度等能量参数进行控制，等离子弧焊基本不受电弧长度变化的影响，可达到高焊接质量要求

虽然研究人员在焊接技术的技术、试验与应用等诸多方面快速发展，但目前制造成本、经济效益、产品精度与性能等难题亟待进一步解决。随着新材料的涌入，自动化技术融合，冷却塔焊接，焊接技术研究与应用深度与广度将继续拓展，焊接技术将不仅在航空航天、等领域深入应用，也将在家用电器、珠宝首饰等民用领域长足发展。

结束语

45°管板（插入式）焊接，在锅炉及压力管道中应用广泛，其产品质量对社会的影响较大，对生命安全和财产安全构成严重威胁，希望本文的操作要领心得，对45°管板焊接方法有所改善，作出自己应尽的一份努力。

管板焊机驱动采用步进电机系统

用于压力容器、锅炉、换热器等板与管的焊接

可焊接管外径 10mm~ 80mm的碳钢、合金钢、不锈钢、铜及铜合金等的管与管板焊接。

龙门架三维调节配合五维微调，适合于管径和管桥较小的密集型换热器的焊接。

焊接机头能在水平面上作180度旋转，便于更换钨极以及送丝微调等操作。

机头采用水冷定位芯轴，避免管头溶化后内流，焊缝成型美观。

驱动采用步进电机系统，机头动作可靠。

采用松下1GBT逆变控制直流脉冲电流，焊接，电弧稳定性强，焊道成型美观

固途焊接设备有限公司-长沙冷却塔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。