

吉林制冷设备管道焊接 无锡固途焊接设备

产品名称	吉林制冷设备管道焊接 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

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 $<100\text{mm}$ 的管子和公称直径 $>100\text{mm}$ 、工作压力 $>3.9\text{Mpa}$ 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，制冷设备管道焊接，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。

焊工按焊接作业指导书施焊;

焊工必须持证上岗，不得超项次超期施焊;

施焊前应将坡口表面及坡口边缘不小于 20mm 范围内的污物清理干净;

焊接材料按焊作业指导书要求烘烤、保温、发放;

焊接起弧应在坡口内进行，严禁在管壁起弧;

NG工艺管道采用焊条电弧焊、CNG工艺管道采用弧焊焊接方法，层未焊完不得焊接下一层，在焊接中应确保起弧与收弧质量，收弧时应将弧坑填满，层间接头应相互错开;

除焊接工艺有特殊要求外，每条焊道应一次连接焊完。如因故中断，应采取防裂措施。再焊时必须检查，确认无裂纹后方可继续施焊；

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。

吉林制冷设备管道焊接-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。无锡固途焊接设备有限公司为客户提供“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”等业务，公司拥有“无锡固途焊接设备”等品牌，专注于电焊设备与器材等行业。，在无锡市惠山区稍塘路35号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：张经理。