

环缝自动焊 环缝自动焊接 环缝自动焊接设备 郑州环缝自动焊

产品名称	环缝自动焊 环缝自动焊接 环缝自动焊接设备 郑州环缝自动焊
公司名称	郑州科慧科技股份有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	郑州高新技术产业开发区黄杨街41号
联系电话	18203651296

产品详情

环缝自动焊 环缝自动焊接 环缝自动焊接设备 郑州环缝自动焊 · 产品功能 适用于各种管-管板装配方式 机头结构紧凑、体积小。采用弹性定位心棒，三点支撑架，可作周向、轴向和径向调节、快捷准确！进口电机及传动机构使机头动作更可靠！ 程控系统以人为本，操作简便，人机界面友好，可存储多达99个焊接规范，每组焊接规范可分1-16段，输入简单，无须专业基础及特别语言！采用IGBT逆变控制直流脉冲电源，焊接效率高，电弧稳定性强，焊道成型美观！强制水冷却系统，不受现场水源水压等条件限制，冷却充分，可靠方便！载车式一体化设计，移动自由，使用方便！ · 产品应用

适用行业：石化、锅炉、造船、原子能、航空航天、制冷、医药、食品机械等。

适用产品：压力容器、锅炉、换热器等。

适用范围：管径12-80的碳钢，合金钢、不锈钢、铝及铝合金、铜及铜合金、钛合金等。 · 技术参数

额定输入电压 380V 额定输入容量 14KVA 额定输入功率 12.5KW 电压允许波动范围 380V ± 10% 相数 三相 频率 50/60HZ 额定负载持续率60% 额定焊接电压TIG焊22.6V 额定空载电压70V 可焊管外径12-80mm 可焊管壁厚1-6.5mm 管最大伸出长度8mm 管最大缩进深度2mm 焊接电流调节范围4-315A 电流上升时间01-20S 电流下降时间0.1 ~ 20S 脉冲频率0.5-500HZ 占空比调整范围10%-50% 氩气流量8-12L/min 提前送气时间1-20S 滞后送气时间2-20S 送丝可调角度 35 ° 送丝速度0.1 ~ 1.5m/min 填丝直径0.8/1.0mm 机头转速0.5-5r/min 内置存储容量99个焊接规范 焊接速度50-150mm/min 冷却水压1.2kg.f/mm² 钨极可调角度<45 ° 机头重(不连电缆)6kg 电源重45kg 整机重(连载车及冷却系统)110kg