

# 无锡固途焊接设备 杭州aw200—Y管管焊接系统

产品名称	无锡固途焊接设备 杭州aw200—Y管管焊接系统
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

全位置管管自动焊的使用寿命：

其实全位置管管自动焊和弧焊的易损件是差不多的，操作者要注意更换钨极、分流器、瓷嘴等，在出厂时对于这些易损件都是会赠送一些的。

关于管管自动焊的头，主要由旋转机构、夹持机构和耐高温材料等组成，由于封闭式管管自动焊完全在内部焊接，所以对头的组成材料要求是可以承受上千度高温的耐热材料。切头采用铝制结构，头轻巧操作方便，同时夹持机构也就是头上的卡钳是可以更换的，满足用户在一定管径范围内对不同型号管件的焊接。

且机身循环水冷、持续工作时间长，aw200—Y管管焊接系统，维护方便。

自熔全位置自动TIG直流/脉冲管管焊接机头。

结构紧凑，旋转平稳，转动惯性小，适合现场操作定位方便，可用于复杂管路安装焊接。

药芯焊丝电弧焊可以认为是熔化极气体保护焊的一种类型。其所使用的焊丝是药芯焊丝，焊丝的芯部装有各种组成成分的药粉。焊接时外加保护气体，主要是CO<sub>2</sub>气体，药粉受热分解或熔化，起着造气和造渣保护熔池、渗合金及稳弧等作用。药芯焊丝电弧焊不另外加保护气体时，叫做自保护药芯焊丝电弧焊。它是以药粉分解产生的气体作保护气体，这种焊接方法的焊丝干伸长度变化不会影响保护效果，其变

化范围可较大。

下向焊是从国外引进的一种适用于管道环缝焊接的工艺方法。它是指在管道焊缝的顶端引弧，向下焊接的一种工艺方法。下向焊具有生产、焊接质量好的优点。

手工纤维素4.0mm焊条下向焊打底(全手工焊和手工焊)/STT半自动根焊打底+半自动自保护焊填充、盖面焊。其特点是纤维素焊条下向焊打底具有良好的穿透力，能够的保证根焊背面成形，使用方便;STT半自动根焊具有焊接，质量;半自动自保护填充、盖面焊，可以充分保证焊接质量和焊接效率。

无锡固途焊接设备-杭州aw200—Y管管焊接系统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。