

换热器自动焊 无锡固途焊接设备

产品名称	换热器自动焊 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

具体操作方法：起弧后，利用长弧对焊缝进行预热（预热时间约为2~3秒），利用手腕的压力将电弧迅速下压、下刮，将原有焊缝割成一个缓坡形斜面。电弧下刮后利用电弧的吹力将割除的焊缝铁水吹尽，然后快速将电弧运回进行正常焊接。值得一提的是在利用电弧切割焊缝金属的整个过程中，焊接过程必须快速、连续，一气呵成其次，送丝速度以焊接速度参照进行调节，终根据焊缝余高及成形情况确定。终焊接电流、离子气、焊接速度三个主要参数的相互匹配通过焊接试验根据焊缝成形进行确定。

管板自动焊机的维护保养方法：1、检查自动焊机的电缆联接处要可靠绝缘，并且用胶带包扎好。2、电源线、焊接电缆与管管自动焊机的接线处屏护罩是否无缺。3、焊机冷却电扇翻滚是否灵活、正常。4、电源开关、电源指示灯及调度手柄旋钮是否坚持无缺，电流表，电压表指针是否灵活、正确，表面清楚无裂纹，表盖无缺且开关自如。

电源和控制柜一体化设计，柜底装有万向轮，可随意移动。焊机采用移动机架三维坐标以定位。焊机采用七英寸彩色触摸显示屏，人机对话界面直观，参数查找、修改、核查方便。焊机采用西门子PLC（可编程序控制器），至少可储存99种工艺参数，换热器自动焊，查找、调用方便，每种参数都可以即调即用或修改后使用，也可修改后再储存；软件可升级修改；抗干扰能力强。焊机焊接过程为微机控制，按预先程序设定自动进行。焊机具有四种焊接方式：

- A、焊一层、不填丝；
- B、焊一层、填丝；

C、焊二层、层不填丝，第二层填丝；

D、焊二层，均填丝。焊机可连续旋转焊接，勿需回转。

换热器自动焊-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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！