

at40 无锡固途焊接设备公司

产品名称	at40 无锡固途焊接设备公司
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

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，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，at40，勿需回转。

问题一：有些新手焊工在焊接的时候经常出现焊道下趟，主要原因焊条角度不对以及焊条距离上破口较近造成。

解决办法：应保持焊条与管板之间夹角为 45° ，前后倾斜 $80-90^{\circ}$ ，焊条距离管板交接处下破口1-2mm即可，如果对于焊角尺寸有特殊的要求，焊角5mm可以不用摆动，焊角6-8mm做锯齿状摆动。

问题二：接头接不好

解决办法：接头主要看熔池，为了接头平整，应该在上一道焊道的结尾处的熔池中心靠上大约三分之一处起弧，然后熔池稳定后画圈填满焊缝前行。

换热管管端伸出管板，可形成各种焊脚高度尺寸的焊缝。这个焊脚尺寸需要强度校核的，这种型式便于计算不过时调整。

这种结构手工焊和自动焊均可。多道焊时，在完成打底焊后可进行目测检查和PT，以控制根部焊缝质量。

另外，这种结构在制造时可预先将管端伸出管板足够长，待焊接完成后，可对整个管板的管口端部进行机械加工，使所有管口端面在同一水平面上。对于生产工艺上要求管内壁形成均匀液膜立式安装的换热器、冷凝器，可采用这种结构。

不过，这种角焊缝的缺点在于，由于管端突出，比起入口圆滑的换热管与管板平齐、换热管端下沉的结构，它会产生较大的入口断面收缩率(参考文献如此，个人不太理解)，在管口可能存在介质冲蚀。

at40-无锡固途焊接设备公司(图)由无锡固途焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡固途焊接设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!