

# 连云港管管158型头 无锡固途焊接有限公司

产品名称	连云港管管158型头 无锡固途焊接有限公司
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

### 自适应控制自动化焊接设备

自适应控制的焊接设备是一种自动化程度较高的焊接设备，它配用传感器和电子检测线路，对焊缝轨迹自动导向和跟踪，并对主要的焊接参数进行实行闭环的反馈控制。整个焊接过程将按预先设定的程序和工艺参数自动完成

### 、智能化自动焊接设备

它利用各种的传感元件，如视觉传感器，管管158型头，触觉传感器，听觉传感器和激光扫描器等，并借助计算机软件系统，数据库和系统具有识别、判断、实时检测，运算、自动编程、焊接参数存储和自动生成焊接记录文件的功能。

### 全位置管管自动焊的优点

生产效率大幅提高：

环缝自动焊通常可以获得2-3倍甚至更高的生产效率，而且可以进行连续操作，加班操作等等。

劳动强度降低：

应用自动环缝焊接，操作者的劳动强度大大降低，弧焊对操作者身体健康的影响大大降低，生产环境得

到显著改善。

经济效益提高：

通过生产效率的提高，通过生产质量的提高和一次合格率的提高及不良产品率，返修率的大幅降低，生产者可以通过设备的合理配置和优化组合获得显著的经济效益。

焊接重要部件的焊条，使用时应装入温度保持在100~150 的保温箱筒内，随用随取。

存放一年以上的焊条用于重要部件焊接时，如对其质量发生怀疑，应重新做出鉴定，符合要求后方准使用。

11.焊接组装时应将待焊工件垫置牢固，以防止在焊接和热处理过程中产生变形和附加应力。

12.除设计规定的冷拉口外，其余焊口应禁止用强力对口，更不允许利用热膨胀法对口，以防引起附加应力。

13.焊接场所应采取防风、防雨、防雪、防寒等措施。

14.焊接施工过程包括对口装配、施焊、热处理和检验等四个重要工序。本道工序符合要求后方准进行下道工序，否则禁止下道工序施工。

连云港管管158型头-

无锡固途焊接有限公司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江苏无锡,电焊设备与器材的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在无锡固途焊接设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创无锡固途焊接设备更加美好的未来。