

无锡固途焊接 吉林管焊

产品名称	无锡固途焊接 吉林管焊
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

全位置管板自动焊性能特点:

- 1.采用气动夹紧定位方式，使焊能够牢牢地定位在管板上，无需人干预，真正意义上淡化了焊工操作技能
- 2.具有自动弧长控制装置，也可以关闭自动弧长控制功能，手工调节弧长;
- 3.采用水冷焊的标准结构形式，更换或调整钨极方便快捷
- 4.送丝无缠绕，自带一体式送丝机，配1.0kg丝盘，
- 5.水、电、气均实现无缠绕功能，6.手柄上配备操作按钮，复合人体学设计。

埋弧焊可以采用较大的电流，在电弧热的作用下，一部分焊剂熔化成熔渣并与液态金属发生液态冶金反应。另一部分熔渣浮在金属熔池的表面，一方面可以保护焊缝金属，防止空气的污染，并与熔化金属产生物理化学反应，改善焊缝金属的成分及性能;另一方面还可以使焊缝金属缓慢冷却，防止裂纹、气孔等缺陷的产生。与焊条电弧焊相比，其优点就是焊缝质量高，焊接速度快，劳动条件好。因此，它特别适用于大型工件的直缝及环缝的焊接，而且多采用机械化焊接。

全位置管管自动焊的优势

热输入控制：

通过电流，电压，旋转速度，送丝速度等参数的编程设置可以控制焊接热输入，从而更好的控制焊接热影响区，控制焊接质量和焊缝抗缺陷，抗失效及抗腐蚀能力。

稳定性控制：

由机械机构带动钨极旋转，使钨极与焊接工件保持恒定距离，从而使电弧电压保持恒定，相对于手工操作，管焊，电弧更加稳定。电流，旋转及送丝控制均具有闭环反馈控制功能，可以保证焊接过程中的电弧及各参数的稳定性，从而保证焊缝质量的稳定性。

无锡固途焊接-吉林管焊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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡固途焊接设备——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区稍塘路35号，联系人：张经理。