

宁夏电厂管板 无锡固途焊接有限公司

产品名称	宁夏电厂管板 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

焊接参数依据各参数对焊成形的影响（见前述）、试板厚度和经验数据进行设定。首先根据焊接试板厚度，确定焊接电流应在115~140之间，选择喷嘴孔径为3.2mm，钨极尺寸为5.0mm，钨极内缩4mm，调节喷嘴至工件高度4~6mm，保护气体控制在12~20L/min。离子气控制在0.5~2.5L/min，观察焊接过程中熔池被离子气吹出人凹陷深度或背面熔合情况来确定终离子气流量；焊接速度在260~380mm/min，通过焊接过程中焊缝宽度、焊缝背面成形情况确定。

切不可按正常焊接速度进行切割焊缝金属，电厂管板，否则不但不能将焊缝金属割除，反而会使焊缝在此处形成一个更大的焊瘤及气孔夹渣等焊接缺陷。当焊接进行到当9~10点区间时，运弧的高度逐渐改变。运弧高度由原来的等高，逐渐发展为靠管子侧稍高于板材坡口侧2~3mm，随着焊接继续向11~12点区间进行，高度差逐渐减小。当焊接进行到12点时切勿熄弧，仍需继续焊接以超过12点约5~10mm

平齐式结构，加工成本是的，手工焊和自动焊均可。

这种形式通常用于换热管较薄的设备，在薄壁不锈钢和钛管冷凝器，Inconel合金(镍基合金的一种)管蒸汽发生器、蒸发器和其他低压换热器应用的较多。

3. 管板正面开槽式

管板正面开槽通常是焊前开槽，而焊后开槽加工难度大，只有在可能发生焊接热疲劳导致结构失效的情况才会考虑。

焊前开槽可改善焊接时的散热，有效降低焊接拘束应力。可解决导热性良好的材料，如铝或铜等，换热管和管板接头容易产生未熔合、未熔透、夹渣等缺陷的问题。

对于复合管板，应注意开槽时覆层中存在的熔渣或气孔等问题。

宁夏电厂管板-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一家从事“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“无锡固途焊接设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使无锡固途焊接设备在电焊设备与器材中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！