

无锡固途焊接设备 黑龙江管管158型头厂家

产品名称	无锡固途焊接设备 黑龙江管管158型头厂家
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，管管158型头厂家，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。

焊口的位置应避开应力集中区且便于施焊及热处理，一般应符合下列要求：

1.1锅炉受热面管子焊口，其中心线距离管子弯曲起点或汽包、联箱外壁以及支吊架边缘至少70mm，两个对接焊口间距离不得小于150mm。

1.2管道对接焊口、其中心线距离管子弯曲起点不得小于管子的外径，且不小于100mm（焊接、锻制、铸造成型管件外），距支吊架边缘至少50mm，两个对接焊口间距离不得小于管子的直径，且不得小于150mm。

1.3管接头和仪表插座一般不可设置在焊缝或热影响区内

管子、管道、压力容器和钢结构的坡口形式应按设计图纸规定加工，如无规定时，坡口的型式和尺寸应能保证焊接质量、填充金属量少，改善劳动条件、便于操作、减少焊接应力和变形，适应探伤要求等原则选用。

3.焊接下料与坡口加工按下列要求进行：

3.1焊件下料采用机械方法为宜，对淬硬倾向较大的合金钢材，公称直径 $<100\text{mm}$ 的管子和公称直径 $>100\text{mm}$ 、工作压力 $>3.9\text{Mpa}$ 的汽水管道，尤应以机械方法加工。

3.2如用热加工法(如气割)下料，切口部分应留有加工余量，以除去淬硬层及过热金属。对淬硬倾向较大的合金钢材用热加工法下料后，切口部分应先进行退火处理再行加工。

无锡固途焊接设备-

黑龙江管管158型头厂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。