

# 济南钛管自动焊 无锡固途焊接有限公司

产品名称	济南钛管自动焊 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

螺旋管到外部程螺纹状，钛管自动焊，所以导致管道表面不平整，自动焊接小车的行走轨迹会受到螺纹的影响导致轻微偏离，此时可以使用遥控器对自动焊接小车的行走轨迹进行调整，但是这样就降低了自动焊接小车的焊接效率。

对此我们提出以下方案：

在管道外部安装辅助爬行轨道，管道自动焊接小车行走在轨道上，自动焊接小车的爬行轨迹与轨道保持一致，不会改变，这样减少了人工的调整自动焊接小车行走轨迹的时间，让自动焊接小车可以匀速的进行焊接工作，提高焊接的稳定性和合格率。

钢结构的焊接应按作业指导书的规定进行。

14．施焊中，应特别注意接头和收弧的质量，收弧时应将溶池填满，多层多道焊的接头应错开。

15．施焊过程除工艺和检验上要求分次焊接外，应连续完成。若中断时，应采取防止裂纹产生的措施（如后冷、缓冷、保温等）。再焊时，应仔细检查并确认无裂纹后，方可按照工艺要求继续施焊。

16．公称直径大于或等于1000mm的管道或容器的对接焊口，应采取双面焊接，并应采取清根措施，以保证封底焊质量。清根后应按第405条要求将氧化物清除干净。

17．对需做检验的隐蔽焊缝，应经检验合格后，方可进行其它工序。

同种钢材焊接时，焊条（焊丝）的选用，一般符合下列要求：

5.1. 焊缝金属性能和化学成分与母材相当。

5.2. 工艺性能良好。

5.2 异种钢材焊接时，焊条（焊丝）的选用，一般符合下列要求：

（1）两侧之一为奥氏体不锈钢时，可选用含镍量较高的不锈钢焊条（焊丝）。

（2）

两侧钢材均为非奥氏体不锈钢时，可选用成分介于二者之间或合金含量低的一侧相配的焊条（焊丝）。

6. 钨极弧焊用的电极、宜采用钨棒，所用的气纯度不低于99.95%。

7. 氧-焊所用的氧气纯度应在98.5%以上。气纯度应符合GB6819-86《溶解》的规定。如以电厂制备气，应有出厂证明书，其质量可采用检查焊缝金属中的硫、磷含量（按被焊金属标准）的方法来确定；用于焊接的气，应进行过滤，未经检查或杂质含量超过标准的，不得用于受监部件的焊接。

8. 埋弧自动焊用的焊剂应符合有关标准技术要求。

济南钛管自动焊-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。济南钛管自动焊-无锡固途焊接有限公司是无锡固途焊接设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张经理。