

北京换热器焊接 无锡固途焊接设备公司

产品名称	北京换热器焊接 无锡固途焊接设备公司
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

管板换热器的结构如图1.1所示，管与板之间通过焊接实现连接和密封。目前，在工业锅炉行业管子与管板间的连接大多还停留在使用手工电弧焊的阶段，手工电弧焊效率低、工人劳动强度高，受焊工技术水平制约，全位置焊时，焊缝成型外观极不美观，质量难以保持稳定和一致，性能均一性差。采用焊接机器人自动化的焊接方法能够很大程度解决这些问题，达到、按期完成的目的。

管板焊机驱动采用步进电机系统

用于压力容器、锅炉、换热器等板与管的焊接

可焊接管外径 10mm~ 80mm的碳钢、合金钢、不锈钢、铜及铜合金等的管与管板焊接。

龙门架三维调节配合五维微调，适合于管径和管桥较小的密集型换热器的焊接。

焊机头能在水平面上作180度旋转，便于更换钨极以及送丝微调等操作。

机头采用水冷定位芯轴，避免管头溶化后内流，焊缝成型美观。

驱动采用步进电机系统，换热器焊接，机头动作可靠。

采用松下IGBT逆变控制直流脉冲电流，焊接，电弧稳定性强，焊道成型美观

切不可按正常焊接速度进行切割焊缝金属，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

北京换热器焊接-无锡固途焊接设备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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！