

# 贵州自熔焊接 无锡固途焊接

产品名称	贵州自熔焊接 无锡固途焊接
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，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。

全手工焊和手工焊/STT半自动焊打底+半自动自保护焊、填盖焊接区别如下：

对于全手工焊和手工焊，不仅焊接效率低，而且因为手工焊焊接接头多，无法充分保证焊接预热温度和焊接层间温度。而接头是影响焊接无损检测质量的主要因素。因此，采用手工纤维索焊条下向焊打底+半自动自保护焊填盖的焊接方法要好得多。

STT技术半自动保护焊接，焊接质量可靠，且层间清渣简单，不易造成夹渣、内咬边等焊接缺陷;而且单层根焊的厚度可达4—5mm，能够有效避免根焊开裂。

管板焊机的主要应用

全位置管板全自动焊接设计的，适用于一般管板形式的自动化焊接。可以焊接碳钢、不锈钢等材质的各种管子/管板接头型式，自熔焊接，主要是管伸出、管齐平，可以填丝和不填丝，达到理想的焊接效果，重现性高。标配为小头，增加拖罩装置可用于钛合金等高保护要求的金属的焊接。对于直径32mm以下的管板常规采用的定位方式，对于直径32mm以上的管板常规采用弹性夹头定位方式。我们的管板自动焊机可与PD200、PD400程控焊接电源配套使用，主要应用于化工、食品、、各种换热器、锅炉、电厂和等行业。

贵州自熔焊接-无锡固途焊接(图)由无锡固途焊接设备有限公司提供。“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”选择无锡固途焊接设备有限公司，公司位于：无锡市惠山区稍塘路35号，多年来，无锡固途焊接设备坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡固途焊接设备期待成为您的长期合作伙伴！