

德国TDA管板自动焊机冷丝TIG自动填丝氩弧全位置管板自动焊

产品名称	德国TDA管板自动焊机冷丝TIG自动填丝氩弧全位置管板自动焊
公司名称	苏州西博焊接设备科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:OWEIM99 控制方式:自动
公司地址	苏州高新区玉山路华达工商园综合办公楼4-1号
联系电话	13771838758 18013528618

产品详情

德国tda管板自动焊机冷丝tig自动填丝氩弧全位置管板自动焊

tig管与管板自动旋转焊接设备（owe）系统tig tube to tube sheet orbital welding equipments

1, 管与管板自动旋转焊接设备系统介绍 tda管与管板tig自动旋转焊接设备（owe）主要是针对于高质量焊接设计要求，来完成自动焊接。owe设备拥有世界行业领先技术，从1982年开始设计生产自动旋转焊机至今，一直为各个不同行业加工需求提供整套的包括焊接、胀接、切割等方面技术要求设备。在完成管板焊接工作前或后，针对加工工艺的不同，可能需要胀接工作。tda段胀接和线胀接设备，将会配套整个加工过程，让操作简单化、快速化和安全化。请查看其它tda胀接资料获得更多信息。同时在胀接的过程中，由于胀接管件的延伸，我们可以选用tda tf50系列切割刀头来迅速切割胀接后的延伸管端。tda管与管板自动焊接设备应用非常广泛，在对锅炉、换热器、空气油换热器、石化、能源、核工业和生物化学等行业都有非常高的加工工艺表现。

2, owe设备主要部件分类选型 管与管板自动焊接设备主要由焊接电源、数据采集设备、加工控制设备、旋转焊接枪头、送丝装置以及其他辅助设备组成。凭借行业内多年的经验，tda独特的设计使管板焊接的操作变为简单化，提高了焊接的质量以及焊接速度。通过可编程控制器，可以实现各类焊接要求，比如焊接速度的调整等。同时，tda焊接枪头可以保持长时间的工作，而不会受到因长时间加工带来的枪头定位器过热，导致加工难度增大的问题。

--	--	--

以下我们分类介绍owe设备重要配件的选型：2.1 im99微电脑控制焊接电源/type im99 orbital tube welding power source im99型微电脑控制焊接电源拥有tda独特设计理念，并真正意义上保证了外部可控性和电源内部系统的统一性。im99电源结合了可显示微电脑操作平台，实现了可编程控制。

<p>im99 管件旋转焊接电源参数：</p> <p>集成tda旋转管路焊接枪头的联合控制单元；</p> <p>为参量电流、旋转速度和送丝速度，设有可调整的10个工作段控制（每个工作段大于旋转6度控制）</p> <p>可调整的40个项目控制；</p> <p>可供移动选择的8行数据显示器；</p> <table border="1"> <tr><td>电流范围</td><td>5a-300a</td></tr> <tr><td>最大电流 40%d.c.</td><td>300a</td></tr> <tr><td>最大电流 60%d.c.</td><td>250a</td></tr> <tr><td>最大电流 100%d.c.</td><td>190a</td></tr> <tr><td>无负荷电压</td><td>106v</td></tr> <tr><td>焊接电压</td><td>10v-30v</td></tr> <tr><td>主体电压</td><td>3x400v</td></tr> <tr><td>容量</td><td>-0.4</td></tr> <tr><td>频率</td><td>50/60 hz</td></tr> <tr><td>效率</td><td>89%</td></tr> <tr><td>工作温度范围</td><td>-10 ° c/40 ° c</td></tr> <tr><td>主体冷却方式</td><td>风扇</td></tr> <tr><td>焊接枪头冷却方式</td><td>水冷却</td></tr> <tr><td>地面缆绳规格</td><td>35mm2</td></tr> <tr><td>外形尺寸(l/w/h)</td><td>890x500x890mm</td></tr> <tr><td>重量</td><td>100kg</td></tr> <tr><td>测试标准</td><td>vde0544+en60971-1</td></tr> </table> <p>可选件：</p> <p>用于放置2个气瓶，并带支撑臂和平衡器气罐的台车</p> <p>双气阀门</p> <p>手动焊接枪头</p> <p>cbm型打印机</p>	电流范围	5a-300a	最大电流 40%d.c.	300a	最大电流 60%d.c.	250a	最大电流 100%d.c.	190a	无负荷电压	106v	焊接电压	10v-30v	主体电压	3x400v	容量	-0.4	频率	50/60 hz	效率	89%	工作温度范围	-10 ° c/40 ° c	主体冷却方式	风扇	焊接枪头冷却方式	水冷却	地面缆绳规格	35mm2	外形尺寸(l/w/h)	890x500x890mm	重量	100kg	测试标准	vde0544+en60971-1	
电流范围	5a-300a																																		
最大电流 40%d.c.	300a																																		
最大电流 60%d.c.	250a																																		
最大电流 100%d.c.	190a																																		
无负荷电压	106v																																		
焊接电压	10v-30v																																		
主体电压	3x400v																																		
容量	-0.4																																		
频率	50/60 hz																																		
效率	89%																																		
工作温度范围	-10 ° c/40 ° c																																		
主体冷却方式	风扇																																		
焊接枪头冷却方式	水冷却																																		
地面缆绳规格	35mm2																																		
外形尺寸(l/w/h)	890x500x890mm																																		
重量	100kg																																		
测试标准	vde0544+en60971-1																																		
<p>2.2 数据采集设备—cmb打印机/cmb printer cbm型打印机是为打印焊接过程中的相关数据而设的。可通过矩阵打印机打印焊接过程中显示在e300型号控制盘区上的所有相关数字记录。有两款打印机可供选择。cmb920型是适用于im99型电源变换器，而cbm910型号则是一个可提供交流电的可移动的外置附件设备。cbm910型打印机与im99型电源变换器之间可有一条独立的数据缆绳连接以作远程控制连接。</p>																																			

管与管板焊接枪头/tube welding head

t-250 型管路焊接旋转枪头 tda，t-250型焊接枪头是使用tig方法使管与管板焊接，同时分送丝或不送丝两种方式运行。能针对特殊焊缝和精密要求，应用管件倒入固定装置，拥有容易操作、适用性高等特点。t-250焊接枪头包括枪体部分，送丝装置和中心定位系统。焊接头使用水冷却，并且根据中心定位，可以调整焊接水平角度。拥有气体保护和水冷却装置，从而可以达到持续加工。根据被焊接管件中心，t-250

焊枪通过其拥有的定位装置来达到固定，从而在焊接的同时不用手持。同时焊枪还拥有三个固定脚，在焊接的过程中，起到很好的稳定性和固定作用。枪头中心马达可以使枪头不间断地旋转，并保证送丝，从而可以完成单项或多项工作任务。

t-250型 管路焊接枪头		工作中的t-250枪头实现内孔焊
操作具体参数： 焊接示意图焊接管直径范围(标准产品)：d：12-82mm (焊枪没有角度)d：12-40mm (300)		枪头水冷却，并可旋转. 枪头滑动以及送丝可调整. 可实现进行轴向调整. 循环送丝设备(可拆卸的)(线圈d100;焊丝直径 0.6-1.2mms; 1kg). 转速: 0.2-5rpm. 线速: 0-1.5m/min. 钨直径: 1.6-3.2mms. 最大电流:200 a. 净重: 7.5kg. 型号(不包括中心定位轴):l=450mm;d=120mm辅助部件:气体保护装置气动定位设备机械枪头可调整
可根据不同以上加工要求，提供相对应产品 工作技术参数：. 旋转联结方式保证了电流、冷却装置和气体保护的要求；. 旋转控制		

t-101 型管路焊接枪头

t-101型号的tda焊接枪头应用于薄壁管（1mm以下）与管板的焊接，并且不用送丝。

主要特点是容易操作，对精细焊接要求的情况下，枪头有很好的焊接表现。t - 101型号的焊接枪头包括一个中心体和一个联结夹紧系统。枪头用水冷却，可以调节多种角度焊接。电源线，惰性气体保护和冷却系统汇集一条管线，拖在焊接枪头后部。

通过内部控制，可以调节焊接速度。同样焊接枪头带有一个中心轴，从而实现中心定位。在调节焊接速度的同时，可以实现焊接的整体运转为行程，并可以精确的确认运转一圈，立即停止焊接。在完成第二个孔焊接前，枪头反转到固定位置，继续进行下一个孔的焊接工作。

t-101管路焊接枪头保证可持续地进行管与管板焊接工作。 工作技术参数：

管件工作时的夹具装置	
旋转行程控制	
焊接头水冷却系统	
可调节焊接管径范围	
可调节焊接头的轴向伸缩范围	
具有支持枪头轴向调节的装置	
焊接管径范围：	内径范围：12-40 mm
枪头重量：	5.0 kg
规格 (l/w/h)：	430 x 360 x 160 mm
可选件：	
支撑环	
气体保护阀	

2.3.3 焊接枪头用中心定位器和轴心/centering catridges, mandrels for welding head

中心定位器		轴心	
定位器选型数据表			
产品代码	单位	加工管件内经范围/mm	产品型号
179209805	支	管件内径范围 l.d 9.8-10.3 mm	size 101
179210305	支	管件内径范围 l.d 10.3-10.8 mm	size 102
179210805	支	管件内径范围 l.d 10.8-11.3 mm	size 103
179211305	支	管件内径范围 l.d 11.3-11.8 mm	size 104
179211805	支	管件内径范围 l.d 11.8-12.3 mm	size 105
179212305	支	管件内径范围 l.d 12.3-13.0 mm	size 106

179212812	支	管件内径范围 l.d	12.8-14.0 mm	size 107
179213812	支	管件内径范围 l.d	13.8-15.0 mm	size 108
179214812	支	管件内径范围 l.d	14.8-16.0 mm	size 109
179215812	支	管件内径范围 l.d	15.8-17.0 mm	size 110
179216812	支	管件内径范围 l.d	16.8-18.0 mm	size 111
179217812	支	管件内径范围 l.d	17.8-19.0 mm	size 112
179218812	支	管件内径范围 l.d	18.8-20.0 mm	size 113
179219827	支	管件内径范围 l.d	19.8-22.5 mm	size 114
179222327	支	管件内径范围 l.d	22.3-24.8 mm	size 115
179224525	支	管件内径范围 l.d	24.5-27.0 mm	size 116
179226525	支	管件内径范围 l.d	26.5-29.0 mm	size 117
179228525	支	管件内径范围 l.d	28.5-31.0 mm	size 118
179230525	支	管件内径范围 l.d	30.5-33.0 mm	size 119
179232535	支	管件内径范围 l.d	32.5-36.0 mm	size 120
179235535	支	管件内径范围 l.d	35.5-39.0 mm	size 121
179238535	支	管件内径范围 l.d	38.5-42.0 mm	size 122
179241535	支	管件内径范围 l.d	41.5-45.0 mm	size 123
179244535	支	管件内径范围 l.d	44.5-48.0 mm	size 124
179247535	支	管件内径范围 l.d	47.5-51.0 mm	size 125
179250535	支	管件内径范围 l.d	50.5-54.0 mm	size 126
179253545	支	管件内径范围 l.d	53.5-58.0 mm	size 127
179257545	支	管件内径范围 l.d	57.5-62.0 mm	size 128
179261545	支	管件内径范围 l.d	61.5-66.0 mm	size 129
179265545	支	管件内径范围 l.d	65.5-70.0 mm	size 130
179269545	支	管件内径范围 l.d	69.5-74.0 mm	size 131
179273545	支	管件内径范围 l.d	73.5-78.0 mm	size 132
配备轴心型号				
179200101	支	型号 size 1 适用定为器范围：size 101-size 106		
179200111	支	型号 size 2 适用定为器范围：size 107-size 114		
179200121	支	型号 size 3 适用定为器范围：size 115-size 125		
179200131	支	型号 size 4 适用定为器范围：size 126-size 132		

说明：每一支中心定位器使用于一定管内径范围，中心定位器需要配备不同轴心安装在焊接枪头上。

本产品的品牌是德国TDA，型号是OWEIM99，控制方式是自动，焊接原理是氩弧，频段是激光，保护气体类型是氩弧，用途是焊接，负载持续率是100%，电流是直流，产品别名是管板自动焊、深孔自动焊机，气体延时是0-10S，额定输入容量是30KVA，动力形式是数字、电子机械，作用原理是脉冲，作用对象是金属，驱动形式是自动，是否提供加工定制是否