

# 组合式管道自动焊机

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 组合式管道自动焊机                    |
| 公司名称 | 宁波斯科威尔焊割装备有限公司               |
| 价格   | 面议                           |
| 规格参数 | 品牌:宁波斯科威尔                    |
| 公司地址 | 慈溪市古塘街道孙塘北路842-9号            |
| 联系电话 | 86-0574-63809185 15356443309 |

## 产品详情

### 组合式管道自动焊机

#### 型号规格：

适用管子直径 40-426/ 60-630mm，罐体容器直径 168-830mm或 219-1219mm；

其他规格可定制。

**设备组成：** 压紧式管道自动焊机主机+管子-管件焊接中心+焊接电源+配套托架等

龙门式焊接机+卡盘式变位机+驱动滚轮组+焊接电源+配套托架等

#### 设备用途：

该型自动焊机主要用于各个行业的管道、罐体容器等的自动焊接。

采用压紧式管道自动焊机主机+管子-管件焊接中心+焊接电源+配套托架组合可实现:

利用管子-管件焊接中心卡盘卡紧可实现高效的短管-短管、短管-法兰、短管-弯头、短管-三通、短管-大小头、管件-管件、短管-锥形管等工件的自动焊接；

利用压紧式管道自动焊机主机采用上下压紧工件并配合配套托架支撑可实现高效的长管-短管、长管-锥形管、长管-法兰、长管-弯头、长管-三通、长管-大小头等工件的自动焊接。

采用龙门式焊接机+卡盘式变位机+驱动滚轮组+焊接电源+配套托架等：

利用龙门式焊接机+卡盘式变位机卡盘卡紧可实现高效的短管-短管、短管-法兰、短管-弯头、短管-三通、短管-大小头、管件-管件、短管-锥形管等工件的自动焊接

利用龙门式焊接机+驱动滚轮组可实现罐体容器的直缝和环缝焊接

艺：

氩弧（tig/热丝tig）

气保（gmaw）

氩弧+气保(tig/热丝tig+gmaw)

氩弧+埋弧(tig/热丝tig+saw)

气保+埋弧（gmaw+saw）

氩弧+气保+埋弧（tig/热丝tig+gmaw+saw）

其他

焊接质量：

对接焊缝打底焊接可实现单面焊双面成型及焊缝余高控制；

对接焊缝满足射线检测或超声波检测，Ⅱ级或Ⅲ级焊缝合格率98%以上；

满足冲击、拉伸、弯曲等力学性能检验要求

角焊满足焊角高度及承压试验要求。