

不锈钢管法兰自动氩弧焊机

产品名称	不锈钢管法兰自动氩弧焊机
公司名称	上海戈岚孚来实业有限公司
价格	98751.00/台
规格参数	品牌:戈岚孚来 型号:GFO 产地:中国
公司地址	浦东新区新场镇笋南路189号1613室
联系电话	17717640203

产品详情

我公司不锈钢管法兰自动氩弧焊机大量用于制药，食品饮料，电子半导体，特殊气体，天然气等洁净管路的安装维修工程。

不锈钢管法兰自动氩弧焊机全程焊接过程通过系统自动编程，简单输入管径和厚度就可以实现全自动环缝焊接；根据焊缝要求也可对焊缝参数如，电流大小，旋转速度，时间等进行微调以保证高质量焊缝的实现。纯氩气作为保护气体，焊缝均匀美观。焊接全程水冷保证焊枪可以长时间焊接工作。设备大量使用进口元器件，使设备的耐用性和性能与进口焊接设备达到相同的焊接水平。超高的性价比使得我司焊机已经获得国内甚至国外客户的高度认可。

由于管法兰自动氩弧焊机的精度，即使是6毫米的标准管直径也可以加工。在较大规模上，可以使用密闭腔室焊接头连接直径大为152mm，壁厚达2.77mm的管道。这些焊头可以非常正确地定位割炬，并确保管道牢固固定。即使使用高敏感的材料，封闭腔室中的惰性气体气氛也可防止热量着色。对于直径在6到152mm之间的管子，可以使用更易于管理的开放式焊头（高纯度应用除外）。柔性软管系统用于在需要时为焊头提供动力，惰性气体，冷却水和填充焊丝。焊接过程中对填充焊丝的需求取决于焊接任务的类型；较厚的管壁和难以控制的母材需要使用额外的材料，而薄壁管可以焊接而无需额外的电线。为了制造高质量的焊缝，必须仔细准备管端，工件的边缘没有氧化皮和杂质。对于直径中等直径的薄壁管，简单的直角锯切割通常就足够了。对于较厚的管壁，必须更仔细地准备边缘，例如使用U形槽横截面。

使用手工焊接很难达到高的质量和安全标准。这是由于某些焊接位置，例如顶部和下部焊接，由于用户在这些焊接位置的限制进入而经常导致错误的焊接。为了完全控制焊池，必须在焊炬的每个位置处的重力和表面张力之间保持良好的平衡。通过使用管法兰自动焊机技术的机械化变体，焊接过程的某些部分由机械部件处理。

