

不锈钢工艺管道自动焊机

产品名称	不锈钢工艺管道自动焊机
公司名称	武汉法泽尔自动化设备有限公司
价格	45000.00/个
规格参数	
公司地址	武汉市东西湖区人民政府东山街道办事处东岳村161号（16）（注册地址）
联系电话	15071119094

产品详情

全位置管管自动焊机适用于医药管道、食品、生物工程、电子、仪器仪表、安装管道等行业。封闭式焊接，全位置便携式管道管管自动焊机焊接保护效果好，表面成形美观紧凑，5H气体管道环缝自动焊机适合操作空间小的现场安装，可达性好

产品概述

AS系列管管焊接机头为全位置TIG焊接设计的专用焊头，适用于管件范围为 $\phi 6 \sim 152.4\text{mm}$ 全位置管管对接，直管和弯头对接，三通直管对接，适用于不锈钢、钛合金等材质的薄壁管管焊接。主要应用于医药管道、食品、生物工程、电子、仪器仪表、安装管道等行业。封闭式焊接，焊接保护效果好，表面成形美观紧凑，适合操作空间小的现场安装，可达性好。

性能特点

密封焊焊头为狭长形构造，水冷却功能强劲，可以承受很高的负载；
该焊把部分结构采用铝制材质，结构轻巧
主要应用于医药管道、食品、生物工程、电子、仪器仪表、安装管道等行业
封闭式焊接，焊接保护效果好，表面成形美观，适合操作空间小的现场安装，可达性好
旋转无缠绕结构，枪体水冷却，焊枪轻便且暂载率高 定位方式为快装式夹块定位，定位准确
手柄上配备操作按钮，方便控制设备的各项动作 标配线缆10米，其他长度尺寸可定制

技术参数

AS18/5HAS40AS80AS 118AS 158可焊材质碳钢、不锈钢、钛合金、铜碳钢、不锈钢、钛合金、铜碳钢、不锈钢、钛合金、铜碳钢、不锈钢、钛合金、铜碳钢、不锈钢、钛合金、铜可焊管径（mm） 6~ 12.7（1/4 ~ 1/2） 6~ 38.1（1/4 ~ 3/4） 12.7~ 76.2（1/2 ~ 3） 25.4~ 114.3（1 ~ 4.5） 50.8~ 152.4（2 ~ 6）钨极直径（mm） 1.0 ϕ 1.6； ϕ 2.4 ϕ 1.6； ϕ 2.4 ϕ 2.4； ϕ 3.2 ϕ 2.4； ϕ 3.2
旋转速度（rpm） 0.6~ 120.24~ 4.80.2~ 40.095~ 1.90.06~ 1.2保护气体氩气氩气氩气氩气氩气冷却方式空冷

水冷水冷水冷水冷却流量 (ml/min) 300 300 300 300 额定电流30A 暂载率 60%75A 暂载率 60%75A 暂载率 60%100A 暂载率 60%100A 暂载率 60%100A 暂载率 60%主要尺寸 (mm) A65135160195295B24657997150C12.538385761D314426453497630重 量 (kg) 1.3(不含 电缆)2.5 (不含电缆) 3.5(不含电缆)6(不含电缆)10.5 (不含电缆) 外形尺寸(mm)270*70*35380*70*43.5438* 155*44503*195*54580*270*54

轻便式管道自动焊机

- I 可操作性：极好（无任何焊接经验者即可在短时间内学会焊接）
- I 表面成型：好（焊枪始终在*佳位置进行焊接）
- I 适用材质：碳钢、合金钢、不锈钢、低温钢等
- I 适用焊缝：各种管段焊缝，如管子-管子焊缝、管子-弯头焊缝、管子-法兰焊缝、法兰-法兰焊缝、法兰-弯头焊缝等（必要时采用假管过渡联接）

手工焊接会出现焊缝不够均匀平滑，焊接延时不准，定位有少许误差等情况，自动焊正好弥补人工焊接的缺憾。

自动焊除了不知疲惫外，焊接动作精练，无多余动作，任劳任怨，不怕弧光伤害，还可以配置多把焊枪，两个装夹工作位轮换上下焊接件，省下装夹时间，效率高。

焊接人工是高级技术工种，工资高，人才市场少高级焊工，为了防止焊工离职，职位空缺对工厂造成影响，可以考虑采用自动焊接。

<div text-align:justify;background-color:#ffffff;"="" word-break: break-all; text-size-adjust: none;">是否采用自动焊企业要进行成本核算，投入产出比，焊接工装可行性分析，焊接量大小估算，是采用通用一些还是专用针对一种焊接件的设备，可以通过进行试焊或焊接方案讨论验证等决定。