

供应压力容器不锈钢反应釜直环缝深熔焊接机单面焊双面成型

产品名称	供应压力容器不锈钢反应釜直环缝深熔焊接机单面焊双面成型
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	156000.00/台
规格参数	电流:1000A 型号:SWS-1000 产地:上海
公司地址	太仓市城厢镇娄江路38号
联系电话	0151-72456850 15172456850

产品详情

K-TIG高熔深焊机单面焊双面成型，不开坡口。

高深熔锁孔STIG焊接系统（SWS-1000）是一种全新的弧焊系统，它通过对电弧的高效电磁压缩达到等离子电弧的效果，焊接时电弧能量集中，焊接过程中电弧压力与熔池液态金属的表面张力达成平衡，形成稳定的小孔效应，具备超强的穿透能力，可一次性焊透12mm以下的钢板，是一种介于氩弧焊（TIG）和等离子(plasma)之间的全新的焊接工艺。

STIG弧焊技术是一种高速的全熔透焊缝焊接技术，在不开坡口的情况下一一次性焊透16mm以下的金属材料（如钛合金），焊缝成型**，单面焊双面成型，焊接速度是普通钨极氩弧焊技术

的5-10倍。背面焊缝宽度2-3毫米，正面焊缝宽度通常为板厚度的1.5倍左右，其焊缝为100%的母质层，没有多条融合线，完全消除了夹渣、气孔以及常见的焊缝缺陷。高效深熔弧焊的无波纹焊接熔池保证了盖面层的超高质量，完全不需要背面清根、表面抛光清洗与打磨。

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统采用一体化设计，焊接电源系统、冷却系统、弧压跟踪系统集成一体，设备简洁、优化故障率低，操作灵活方便。

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统自带弧压跟踪系统，可以自动跟踪焊缝的高低变化，保证钨极与焊缝的距离恒定，增加对焊缝缝隙的适应性，实现焊缝的一致性和高品质，

同时，系统具备通信功能，可以实现与外围自动化设备的无缝连接，实现焊接参数（焊接电流变化：电流的上升、下降，气体保护时间的设置：提前送气、滞后停气等）的远程控制，满足焊接过程动态焊接的需求，实现全自动化焊接。

压力容器直环缝深熔焊机技术性能特点

同时，系统具备通信功能，可以实现与外围自动化设备的无缝连接，实现焊接参数（焊接电流变化：电流的上升、下降，气体保护时间的设置：提前送气、滞后停气等）的远程控制，满足焊接过程动态焊接的需求，实现全自动化焊接。

压力容器直环缝深熔焊机技术使用说明

1、高速度、高品质、高效率

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统是采用高效电磁压缩电弧，电弧能量密度高，焊接过程形成稳定的小孔效应，穿透能力强，可一次性焊透10MM的钢板，单面焊双面成型，焊缝美观，焊接效率高焊接质量好，无气孔、夹渣等现象，拍片一次通过率达到95%以上，焊接速度快，以10mm的不锈钢为例焊接速度可达300mm/min是普通TIG焊的8倍以上，因此与传统的GMAW/TIG焊接工艺等比较具有明显的优势。

2、节省人力物力，节省成本

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统的高效焊接，一定厚度下无需开坡口的特点，省去了开坡口和坡口焊道的反复填充焊，可节省一定的设备、人力、耗材；一次性全熔透性的高质量焊接，减少了气孔、夹渣等现象，避免了其他常规焊接气孔、夹渣等现象的后期打磨补焊过程，大量的节省了人力；单面焊双面成型，背面焊缝窄，焊缝宽度在2-3mm左右，免去了背面清根的繁琐，节省大量的人力物力；同时在普通低碳钢中厚板焊接、厚板深坡口打底工艺上，其质量、效率及成本的优势也是目前其它技术无比拟的，比传统的埋弧焊、GMAW更具有竞争优势。