

自动化焊接厂家

产品名称	自动化焊接厂家
公司名称	江苏前山管道技术有限公司
价格	170000.00/台
规格参数	品牌:前山管道 型号:PFAWM-24Ae/3 产地:江苏淮安
公司地址	淮安市淮安经济开发区纬二路南经十六路东
联系电话	86-0517-85216188 17715619006

产品详情

厚壁管道自动焊机，是比较适用于厚壁管道预制的场合。

管道自动焊机有7种焊接工艺

TIG氩弧焊

MIG气体保

SAW埋弧焊

TIG +MIG氩弧焊+气体保

TIG +SAW氩弧焊+埋弧焊

MIG +SAW气体保+埋弧焊

TIG +MIG +SAW氩弧焊+气体保+埋弧焊

2、自动埋弧焊

3、自动氩弧焊

该焊接设备的主要性能特点：

1、适用于大批量厚壁管道预制场合；

2、2组4个包胶驱动滚轮；

- 3、电机减速机驱动；
- 4、2组4个包胶压紧滚轮；
- 5、外置丝杆升降机构压紧；
- 6、驱动滚轮及驱动系统内置；
- 7、纵向伸缩臂快速焊口定位；
- 8、标配林肯Flextech650多功能焊接电源；
- 9、采用QSPT打底焊接技术，进行TIG/MIG打底焊接；
- 10、TIG/MIG/MAG/SAW填充、盖面焊接；
- 11、流线型焊接控制箱+铝合金线控盒操作；

下面介绍一下气保焊的操作程序：

- 1) 打开主机、焊接电源、气表等的电源开关（如有需要）；
- 2) 检查所用焊丝是否正确、调节混合气体流量；
- 3) 向上拨动遥控盒的工艺选择，选择气保焊接工艺；
- 4) 向上扳动横臂摇杆开关，使横臂上升至合适位置（如有需要）；
- 5) 手动调节2组驱动滚轮的间距至合适位置（如有需要）；
- 6) 采用横向输送系统或其它吊装工具，将管段输送或吊装到自动焊机上（如有需要）；
- 7) 向左旋转小车旋钮开关，向左移动管段，使焊缝处于合适位置（如有需要）；
- 8) 向下扳动横臂摇杆开关，降下横臂压紧管段。当管段压紧到一定程度后，限位开关起作用，横臂停止下降（如有需要）；
- 9) 在管段的合适位置，安装二次线连接器（如有需要）；
- 10) 根据焊接方向需要，将管子转动开关拨到相应正转或反转位置（如有需要）；
- 11) 扳动横臂摇杆开关，使横臂（伸缩臂）沿纵向进行移动，将焊枪粗调至合适位置；
- 12) 扳动遥控盒的摇杆开关，进行上下、左右、前后调节，使焊枪移动至精确的焊接位置；
- 13) 调节遥控盒及控制箱上的旋钮，使焊接电流、焊接电压、转动速度、摆动速度、摆动宽度、左侧定时、右侧定时等参数达到焊接工艺所要求数值；
- 14) 待滚轮转动后，拨动焊接开关，开始焊接；
- 15) 在焊接过程中，观察焊缝熔池，如有必要实时调节焊接参数；观察焊枪是否对准焊缝中心，如有偏离

, 及时进行调节;

16)在焊接完成后, 拨动焊接开关, 停止焊接; 拨动摆动开关, 停止摆动;

17)检查焊缝外观, 清理焊缝表面药皮及打磨不良的焊缝表面;

18)当需要多层多道焊时, 重复步骤12-17;

19)如不再进行填充、盖面焊接, 拆除二次线连接器, 升起横臂;

20)如不再进行填充、盖面焊接, 向右旋转小车旋钮开关, 将管段移出设备。打开主机电源和焊机电源;