

管道自动对焊机

产品名称	管道自动对焊机
公司名称	江苏前山管道技术有限公司
价格	160000.00/台
规格参数	品牌:前山管道 型号:SPAWM-16Aa/2 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

分体式管道自动焊机：

是一款适用于野外焊接的设备，主要有以下几种特点：

- 1、通过野外工作站，进行管道焊接加工，大大提高物流效率；
- 2、焊接驱动系统和立柱横臂系统分离；
- 3、焊接驱动系统可沿轨道行走；
- 4、标配林肯Flextech500多功能焊接电源；
- 5、采用QSPT打底焊接技术，进行TIG/MIG打底焊接；
- 6、TIG/MIG/MAG/SAW填充、盖面焊接;流线型焊接控制箱+铝合金线控盒操作；
- 7、是管道预制生产线和自动焊接工作站的常选机型。

常用有三种焊接工艺：

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

介绍其中一种氩弧焊操作程序：

- 1)打开主机、焊接电源、冷却水箱等的电源开关；
- 2)检查所用焊丝是否正确、调节氩气流量；
- 3)向下拨动遥控盒的工艺选择，选择氩弧焊接工艺；
- 4)向上扳动横臂摇杆开关，使横臂上升至合适位置；
- 5)手动调节2组驱动滚轮的间距至合适位置；
- 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；
- 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；
- 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；
- 9)在管段的合适位置，安装二次线连接器；
- 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；
- 11)打磨管段的点焊焊缝；
- 12)扳动横臂摇杆开关，使横臂（伸缩臂）沿纵向进行伸移动，将焊枪粗调至合适位置；
- 13)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；
- 14)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；
- 15)待滚轮转动后，拨动焊接开关，开始焊接；
- 16)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；
- 17)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；
- 18)检查焊缝外观，对不良的焊缝表面用磨光机进行打磨处理；
- 19)如不再进行填充、盖面焊接，则拆除二次线连接器，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。

本公司自主研发专利产品，主要零部件都采用国际知名品牌，主要生产管道切割坡口机，便携式坡口机，管道自动焊机，轻型管道自动焊机，质量国际水平，大壁厚、冷加工、高品质——前山管道