

无锡固途焊接有限公司 浙江换热器管板

| | |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 无锡固途焊接有限公司 浙江换热器管板 |
| 公司名称 | 无锡固途焊接设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 无锡市惠山区稍塘路35号 |
| 联系电话 | 18800547799 |

产品详情

全位置自动管板焊系统在换热器制造中的应用

管壳式换热器是一种广泛使用的工艺设备，在炼油、化工行业中是主要的工艺设备之一，其完好与否对化工生产的影响很大，一旦泄漏，对化工产品的质量、工厂安全、环境和设备等将造成很大的损失。换热器中管板与换热管之间的角接接头焊缝质量是整台设备制造质量的关键，以往都采用传统的手工电弧焊或手工ya弧焊工艺焊接，由于劳动条件差，对焊工技术水平要求高，焊缝外观质量不美观，焊接速度慢，效率低，焊接量大，工人劳动强度大，合格率低，设备的制造质量和工期都无法得到保证。近年来，换热器管板，随着化工生产规模的不断扩大，有大量的换热器需要制作，为了保证优质、高1效、按期完成设备制作任务，在充分调研的基础上，购买了一台 A U T O M A T I G 3 0 6 全位置自动管板焊接系统。本文将对该焊接系统的组成、原理及在换热器制作中的具体应用作一简单介绍。

焊缝跟踪过程中使用的传感器

电弧式传感器利用焊接电极与被焊工件之间的距离变化能够引起电弧电流（对于GMAW方法）电弧电压（对于GTAW方法）变化这一物理现象来检测接头的坡口中心。电弧传感方式主要有摆动电弧传感、旋转电弧传感以及双丝电弧传感。因为旋于摆动电弧传感器的摆动频率（10Hz以下），所以提高了检测灵敏度，改善了焊缝跟踪的精度，且可以提高焊接速度，使焊道平滑等。旋转电弧传感器通常采用偏心齿轮的结构实现，而采用空心轴电机的机构能有效的减小传感器的体积。

管板自动焊机性能特点

管板自动焊机是由WSM - 400电源和GB - 90管板焊机头2部分组成。可用于管外径12mm ~ 190mm的管-板全位置自动焊接；平头端接（平焊）、外伸角接（外角焊）、内缩角接（内角焊）等多种管板接头形式。可焊接钛合金、合金钢、不锈钢及碳钢等材质，适用于电厂凝汽器、高压容器和热交换器的自动焊

接。

无锡固途焊接有限公司(多图)-浙江换热器管板由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司(www.gtweld.com) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！