

宁波电厂换热器焊接 无锡固途焊接设备

产品名称	宁波电厂换热器焊接 无锡固途焊接设备
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

管板自动焊机厂家介绍焊接机头的结构

焊接机头主要由焊枪体、动力驱动及焊接机具3部分组成。枪体上装有钨极、钨极夹、分流器以及陶瓷喷嘴；另外，枪体上还装有水、电、气通道。动力驱动主要有2个部分，一部分是一个直流电机减速器带动1对齿轮使焊炬旋转；另一部分是一个直流电动机带动的驱动轮，它的作用是驱动送丝。焊接机具部分即旋转部分见图2，途中的零件10是对中芯套，其作用是采用锥度定位法来调节钨极的旋转轨道与管子的同心度。由于国产管子的误差较大，管子内径偏差经常在 $\pm 0.30\text{mm}$ 之间，用内孔定位法芯子不容易做，误差较大。

大直径工件环缝固定位置对接焊

外焊：外部开U型坡口焊接，外导轨每段导轨长2米，可考虑两根导轨配合使用。核聚变反应堆真空室ITER等比例模拟件部件组焊（D形环形双层对接焊缝），焊接时模拟真空室现场安装组焊条件。由焊接小车配合特1制轨道完成焊接，采用热丝TIG窄间隙焊接工艺。根据工件“D”型结构，设计柔性导轨和定型导轨配合以覆盖整个环形焊缝。导轨使用相应机构以调整导轨与坡口之间的相对位置精度，完成轴心定位。焊接工艺难度：产品总高达11m多，拼焊和组焊前的坡口组对困难，坡口组对精度较差；产品对整体变形控制要求高，焊缝焊接变形控制要求高。

气焊连接的管道焊接

1.根据设计要求，工作压力在0.1MPa以上的蒸汽管道、一般管径在32mm以上的采暖管道以及高层建筑消防管道可采用电、气焊连接。2.管道焊接时应有防风、防雨雪措施，焊区环境温度低于 -20 ，焊口应预

热，预热温度为100-200℃，预热长度为200-250mm。3.一般管道焊接为对口形式及组对。4.焊接前要将两管轴线对中，先将两管端部点焊牢，电厂换热器焊接，管径在100mm以下可点焊三点，管径在150mm以上以点焊四点为宜。5.管材壁厚在5mm以上者应对管端焊口部位铲坡口，如用气焊加工管道坡口，必须除去坡口表面的氧化皮，并将影响焊接质量的凹凸不平处打磨平。6.管材与法兰盘焊接，应先将管材插入法兰盘内，先点焊2-3点再用角尺找正找平后方可焊接，法兰盘应两面焊接，其内侧焊缝不得凸出法兰盘密封面。

宁波电厂换热器焊接-无锡固途焊接设备(推荐商家)由无锡固途焊接设备有限公司提供。“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”就选无锡固途焊接设备有限公司(www.gtweld.com)，公司位于：无锡市惠山区稍塘路35号，多年来，无锡固途焊接设备坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡固途焊接设备期待成为您的长期合作伙伴！