

# 管对管板自动氩弧焊机

产品名称	管对管板自动氩弧焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	290000.00/套
规格参数	品牌:斯特林 型号:116 产地:意大利
公司地址	上海市奉贤现代农业园百村创业园B区1号9幢
联系电话	18964559383

## 产品详情

管对管板自动氩弧焊机稳定性控制：

由机械机构带动钨极旋转，使钨极与焊接工件保持恒定距离，从而使电弧电压保持恒定，相对于手工操作，电弧更加稳定。电流，旋转及送丝控制均具有闭环反馈控制功能，可以保证焊接过程中的电弧及各参数的稳定性，从而保证焊缝质量的稳定性。

一致性控制：

管对管板自动氩弧焊机通过焊接程序及参数的固化控制，可以很好的实现焊缝质量的一致性控制。

管板自动焊机生产效率大幅提高：

环缝自动焊通常可以获得2-3倍甚至更高的生产效率，而且可以进行连续操作，加班操作等等。

管板自动焊机的焊接方式

- 1、电源和控制柜一体化设计，柜底装有万向轮，可随意移动。
- 2、焊机采用移动机架三维坐标以定位。
- 3、焊机采用七英寸彩色触摸显示屏，人机对话界面直观，参数查找、修改、核查方便。
- 4、焊机采用西门子PLC（可编程序控制器），至少可储存99种工艺参数，查找、调用方便，每种参数都可以即调即用或修改后使用，也可修改后再储存；软件可升级修改；抗干扰能力强。

- 5、焊机焊接过程为微机控制，按预先程序设定自动进行。
- 6、焊机具有四种焊接方式：
  - A、焊一层、不填丝；
  - B、焊一层、填丝；
  - C、焊二层、层不填丝，第二层填丝；
  - D、焊二层，均填丝。
- 7、焊机可连续旋转焊接，勿需回转。
- 8、机头采用循环水冷却芯轴，既能满足薄壁管的角焊又能带走机头热量，所以机器能长时间不间断工作。
- 9、本型焊机可用于管子管板的角焊、平焊、内隐式焊接以及深孔焊接。
- 10、焊机具有焊接起始点记忆功能，一道管口焊接完毕后，机头自动回转，转过电流衰减机头所转过的角度和焊缝重叠角，重回至焊接起始位置，便于下一道口的焊接。
- 11、焊机每焊一圈过程可分为八段，可分段设定脉冲基、峰值电流大小。
- 12、焊机具有三种脉冲工作方式供选择：电流脉冲、旋转脉冲和送丝脉冲。
- 13、焊接服务的过程中，可以操控遥控盒上的“ ”和“ — ”按钮，根据需要随时增加或减小焊接电流，确保焊接质量达到理想要求。