

# 梅州数控角铁法兰自动焊定做【元晟】

产品名称	梅州数控角铁法兰自动焊定做【元晟】
公司名称	广州市元晟自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区石基镇前锋工业园
联系电话	18928732487 18928732487

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广州市元晟自动化科技有限公司

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，角钢法兰自动焊等工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

元晟科技智能焊接装备提供商----中美合资双枪双工位角钢法兰自动焊机

法兰类型或结构型式主要是按法兰与管子连接的方式进行划分的，可分为：整体法兰、带颈螺纹法兰、对焊法兰、带颈平焊法兰、带颈承插焊法兰、板式平焊法兰、A型对焊环板式松套法兰、B型对焊环板式松套法兰、平焊环板式松套法兰、管端翻边板式松套法兰（A型）、翻边短节板式松套法兰（B型）及法兰盖（又称盲法兰）等。

角铁法兰风管是以镀锌钢板为主要原材料，经过咬口、机械加工成型，角铁法兰风管具有现场制作方便，同时具有可设计性，是传统的通风、空调用管道，由以前的手工制作改变为现在的全部机械化生产，角铁法兰风管具有效率高，加工尺寸精等优点。

广州市元晟自动化科技有限公司----角钢法兰自动焊；

风管大边尺寸在630~1000mm时，直接在生产线压筋加固，排列应规则，间隔应均匀，板面不应有明显的变形。

当风管大边尺寸在1000mm以上时，可采用角钢、扁钢、钢管、Z形槽、加固筋、通丝螺杆等进行管内外加固。

角钢或加固筋的加固，湛江四枪角铁法兰自动焊订购，其高度应小于或等于风管法兰高度，排列应整齐，间隔应均匀对称，且不大于220mm，与风管的铆接应牢固。

广州元晟智能焊接装备提供商----角钢法兰自动焊；

按焊接检验方法分

### 1.破坏性检测

- (1) 力学性能实验 包括拉伸试验、硬度试验、弯曲试验、疲劳试验、冲击试验等；
- (2) 化学分析试验 包括化学成分分析、腐蚀试验等；
- (3) 金相检验 包括宏观检验，微观检验等。

### 2.非破坏性检测

- (1) 外观检验 包括尺寸检验、几何形状检测、外表伤痕检测等；
- (2) 耐压试验 包括水压试验和气压试验等；
- (3) 密封性试验 包括气密试验、载水试验、氨气试验、沉水试验、煤油渗漏试验、氨检漏试验等。

广州市元晟自动化科技有限公司，是专业从事研发角钢法兰自动焊接机，双枪双工位角钢法兰自动焊，四枪角钢法兰自动焊，角钢法兰自动焊等工业自动化焊割设备制造和技术服务的高新技术企业。我们坚持售前详细了解客户产品及需求，协助客户选型，根据特殊要求设计控制软件及工装；售中坚持安装达标、调试到位、培训到人，售后到位，及时回复。

广州元晟智能焊接装备提供商----角钢法兰自动焊定做快速交货

焊接坡口——为保证全熔透和焊接质量，减少焊接变形，施焊前，一般将焊件连接处预先加工成各种形状。不同的焊接坡口，适用于不同的焊接方法和焊件厚度。坡口形状：

基本坡口形状：形、V形、单边V形、U形、J形。组合形状：

特例：一般接头应开设坡口，而搭接接头无需开坡口即可焊接。

双V形坡口由两个V形坡口和一个I形坡口组合而成；

1，焊接参数：焊接电流25~30A，保护气流量4~7L/min。2，起弧一定要在法兰管上进行，电弧要指厚管上，利用电弧外焰加热波纹管，并用焊丝挡住波纹管边沿，用熔化的不锈钢焊丝来熔化波纹管。3，焊接时运条一定要在厚管上进行，采用短焊缝焊接或点焊进行焊接。4，焊接时要时刻观测波纹管熔化情况，一般一次熔化1~3个熔池，不宜连续焊接，特别在间隙较大时非常容易烧穿。5，总之，不锈钢波纹管

与不锈钢法兰管（或其它管子）电弧焊接的决巧就是电弧不能直接指向波纹管，而用电弧余热熔化波纹管进行焊接。

梅州数控角铁法兰自动焊定做-【元晟】(图)由广州市元晟自动化科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。广州市元晟自动化科技有限公司（[www.yscnc.cn](http://www.yscnc.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有一定影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!