

焊缝自动跟踪价格 焊缝自动跟踪 北京赛诚工控科技

产品名称	焊缝自动跟踪价格 焊缝自动跟踪 北京赛诚工控科技
公司名称	北京赛诚工控科技有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区北清路1号院3号楼2单元1108
联系电话	13810458179

产品详情

成形系数

熔焊时，在单道焊缝横截面上焊缝宽度（ c ）与焊缝计算厚度（ s ）的比值称为焊缝成形系数，即焊缝成形系数= c/s 。焊缝成形系数小时形成窄而深的焊缝，在焊缝中心由于区域偏析会聚集较多的杂质，抗热裂纹性能差，所以形成系数值不能太小，如自动埋弧焊时焊缝的成形系数要大于1.3，即焊缝的宽度至少为焊缝计算厚度的1.3倍。

焊缝分类

焊缝分类是指压力容器承压部分的焊缝按其所在位置和接头形式进行的分类。共分A、B、C、D4类。A类焊缝是指容器受压部分的纵向对接焊缝（但多层包扎容器中的层板纵缝除外），此外还包括各种凸形封头的所有拼接焊缝、球形封头与圆筒连接的环向焊缝以及嵌入接管（指接管部位的锻件）与筒体或封头的对接焊缝。B类焊缝是指容器受压部分的环向对接焊缝、锥形封头小端与接管连接的对接焊缝（看些明确可规定为A、C、D类的焊缝除外）。[1] C类焊缝是容器受压部件（如法兰、平封头、管板等）与壳体或与接管连接的焊缝、内封头与圆筒的搭接填角焊缝以及多层包扎容器层板的纵向焊缝。D类焊缝是指接管、人孔、凸缘等部件与壳体连接焊缝，这些插入式受压部件与壳体的连接一般为填角焊缝（已规定为A、B类的焊缝除外）。

焊缝跟踪系统

本系统主要功能是对管材的焊接进行自动跟踪与矫正，焊缝自动跟踪多少钱，解决目前人力成本日益提

高，人工操作时的视觉疲劳带来的焊接质量问题。系统采用先进的智能视觉技术，融合光机电技术为一体，焊缝自动跟踪，目前国内尚未发现同类产品。本系统由视觉采集系统捕焊缝与钨棒的焊接视频，再运用视觉技术计算钨棒的偏移量，进而控制机电装置实时矫正钨棒位置，达到钢管焊接自动跟踪的目的，从而实现无人值守高质量焊接的要求。

性能特点

非接触式，长时间运行无磨损。

识别精度高。

可视化效果，钨棒熔池焊缝图像三位一体。

稳定性好，焊缝自动跟踪价格，采用嵌入式系统，比基于PC机控制系统更加稳定可靠。

人性化的界面，焊缝自动跟踪报价，操作界面的设计基于窗口方式，使用简单，无需专业人员即可操作运行。

焊缝自动跟踪价格-焊缝自动跟踪-北京赛诚工控科技由北京赛诚工控科技有限责任公司提供。北京赛诚工控科技有限责任公司（www.saicheng.net）位于北京市昌平区北清路1号院3号楼2单元1108。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前北京赛诚工控在工业自动控制系统及装备中享有良好的声誉。北京赛诚工控取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。北京赛诚工控全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。