

等离子自动焊机配件 泰安市正大焊机 大理等离子自动焊

产品名称	等离子自动焊机配件 泰安市正大焊机 大理等离子自动焊
公司名称	泰安正大自动焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安泰良路与南外环交叉处东北角
联系电话	13583897378

产品详情

不锈钢焊管主要有连续成型加工和板材定尺卷型焊接两种加工方式。在连续成型线上，对于 114 mm 以下、壁厚 2 mm 以下的小口径薄壁管道成型，通常采用 TIG 焊或微束等离子焊接工艺，这种工艺方法已经非常普及。为进一步降低生产成本，有些厂家采用三把 TIG 焊枪同步连续焊接的工艺方法，提高了生产效率，降低了成本。但这些管道由于承压能力较低，通常用于装饰管和要求较低的供水管

但对于 114 ~ 325 mm、壁厚 2 ~ 6 mm 的工业承压管道，则需要采用等离子或等离子加 TIG 双枪的焊接工艺，这种工艺方法除可以保证较好的焊接质量外，也可获得较高的焊接效率。这些管道通常用作电厂、化工、造纸等行业的供水、供气主输送管道。但该方法受加工成型机和设备造价的限制，等离子自动焊报价，焊管直径不宜加大。较大口径管道批量需求少，一般均需要根据工程要求来定制，这种多品种少批量的加工形式，通常采用 UOE 定尺焊管机组的方式来完成。

同时为了降低中板两端的磨损，在中板链道的两端熔覆尺寸为 60 × 60mm 的耐磨块。

如果中板因为链条的磨损而出现链道沟，大理等离子自动焊，影响了中板的强度，可以将中部槽中板的两端割下进行更换，更换的尺寸根据磨损的程度确定。

2、底板处理方案

底板不承担煤炭运输任务，等离子自动焊机配件，一般只受到链条和刮板的磨损，与中板相比磨损较轻，为了降低底板的磨损速度，避免因磨损降低底板的强度而影响中部槽整体强度，因此也采用菱形熔覆处理方式。