

## 1. 主要用途及适用范围:

### 1.1 用途:

本设备可进行螺旋摆动堆焊,也可进行移距摆动堆焊。适用于管道堆后内径为 $\phi 46\sim\phi 800\text{mm}$ ,最大长度为2400mm的直管内壁堆焊(管件调头)。对于小管径堆焊采用TIG填丝的焊接形式,对于大于150mm内径的管道堆焊,采用CO2/MAG的焊接形式,TIG焊接使用实芯焊丝,CO2/MAG使用实芯或药芯焊丝。

### 1.2 特点:

- 动力传动系统采用伺服电机驱动精密减速机,可大幅度减少传动间隙。
- 焊接过程中自动修正因各种因素引起的焊接速度变化。
- 输入待焊工件管径、焊接速度等参数,工件旋转机构与焊枪行走机构经过运算自动生成轨迹,实现螺旋堆焊方式,堆焊道的搭接量(螺距)可在5~8mm之间任意设定。
- 控制系统具备停弧点记忆、恢复功能。

## 2. 主要技术参数

- 堆焊层厚度-----2.5-3.5mm(单层);
- 钨极直径----- $\phi 4\text{mm}$ ;
- 焊丝直径-----TIG堆焊:  $\phi 1.2\text{mm}$ (实芯焊丝);  
CO2堆焊:  $\phi 1.6\text{mm}$ (药芯焊丝),  $\phi 1.2\text{mm}$ (实芯焊丝);
- 引弧方式-----TIG堆焊高频引弧, CO2/MAG堆焊短路引弧;
- 冷却方式-----强制水冷;
- 设备中心高-----1200mm ;
- 枪头移动工进速度-----100—300mm/min;
- 枪头移动快进速度-----3000mm/min;
- 主轴旋转速度-----0.125~1rpm。

## 3. 设备照片:



WWW.SPEC-WELDING.COM

地址: 唐山市高新技术开发区庆南西道92号 邮编: 063020 服务热线: 400-026-1166 Tel: 0315-6710258/6710268  
Tel: 0315-6710259 E-mail: business@tksw.com.cn