

## 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。适用于管道堆焊后内径为Φ46~Φ800mm，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———Φ4mm;
- 焊丝直径———TIG堆焊：Φ1.2mm (实芯焊丝);  
CO2堆焊：Φ1.6mm (药芯焊丝), Φ1.2mm (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：

