

1. 主要用途及适用范围:

1.1 用途:

本设备适用于压力容器制造中的弯管内表面自动堆焊。

1.2 特点:

- 输入待焊工件管径、弯曲半径、焊接速度、焊道宽度等参数自动生成轨迹，实现步进式堆焊功能，堆焊轨迹在搭接处以合理角度过渡。
- 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。
- 焊枪的摆动运行平稳无间隙，摆动速度无级可调。
- 控制系统以日本三菱可编程控制器（PLC）为中心，运行稳定可靠，抗干扰能力强。
- 控制系统具备停弧点记忆、恢复功能。
- 电控系统设有完善的自锁和互锁保护功能，以保证设备和操作者安全。

2. 主要技术参数

- 弯管角度-----30°
- 管道弯曲半径 (R) -----300-1200mm;
- 弯管外径 (ϕ) ----- ≤ 800 mm;
- 弯管内径 (ϕ) -----150mm-700mm;
- 弯管重量----- ≤ 800 kg;
- 堆焊枪长度----- ≥ 1000 mm
- 堆焊层厚度-----2.5-3.5mm (单层)
- 钨极直径 (Φ) -----4mm (钨钨电极)
- 焊丝直径 (Φ) ----- $\phi 1.2$ mm
- 枪头移动工进速度-----50-300mm/min
- 枪头移动快进速度-----3000mm/min
- 搭接量-----5~8mm

3. 设备照片:

