

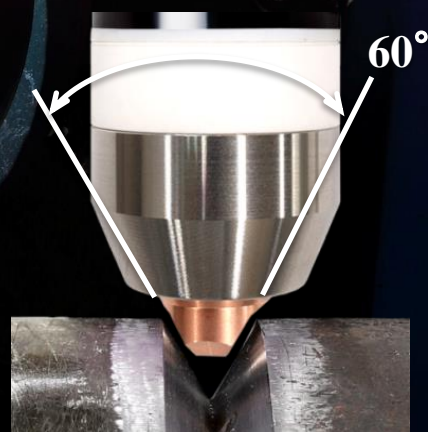
使用等离子焊接解决管道焊接中存在的问题

①小孔贯穿式焊接实现

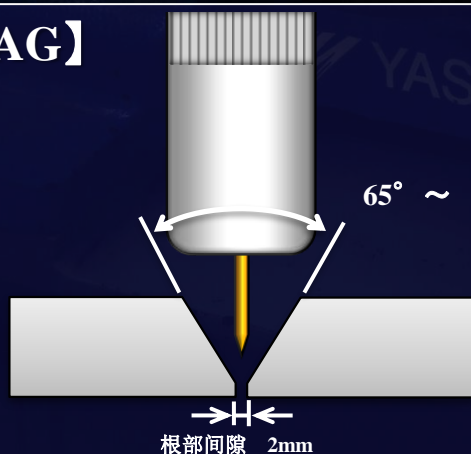
无缺陷焊接

②简化坡口加工

③易于观察背面焊道

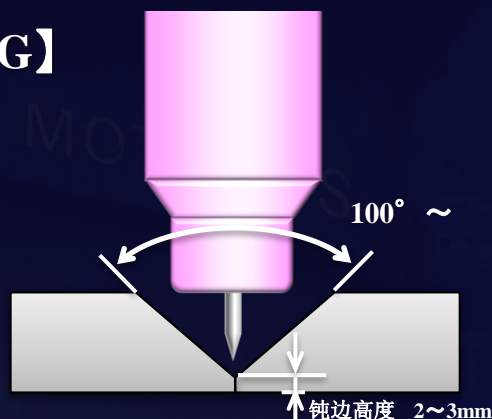


【MAG】



- × 背面焊道不稳定
 - ①预焊接位置 ②GAP
- × 难以控制根部间隙

【TIG】



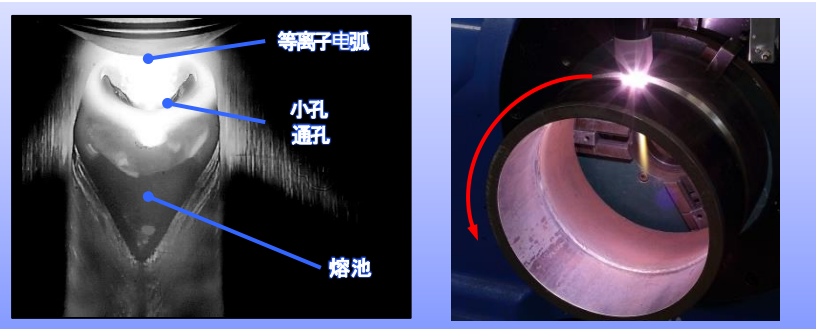
- × 背面焊道不稳定
 - ①预焊接位置 ②GAP
 - ③钝边高度精度要求高
- × 坡口角度必须要100° 以上



NIPPON STEEL

日铁溶接工业株式会社

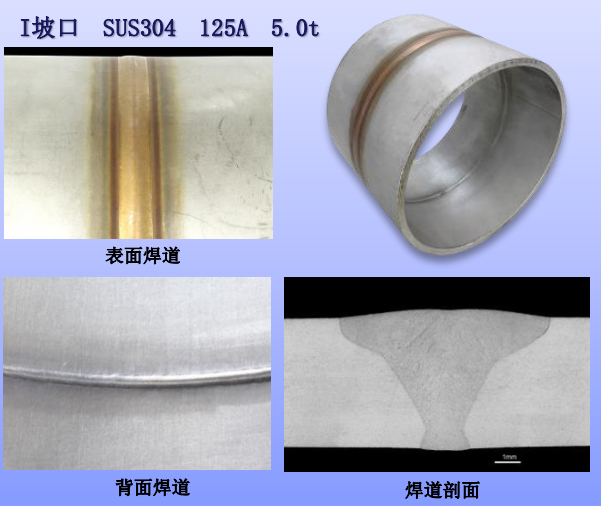
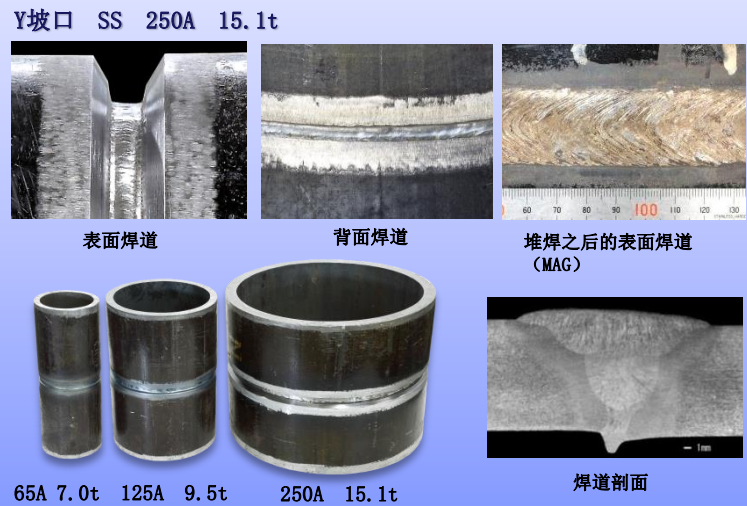
等离子小孔贯穿式焊接



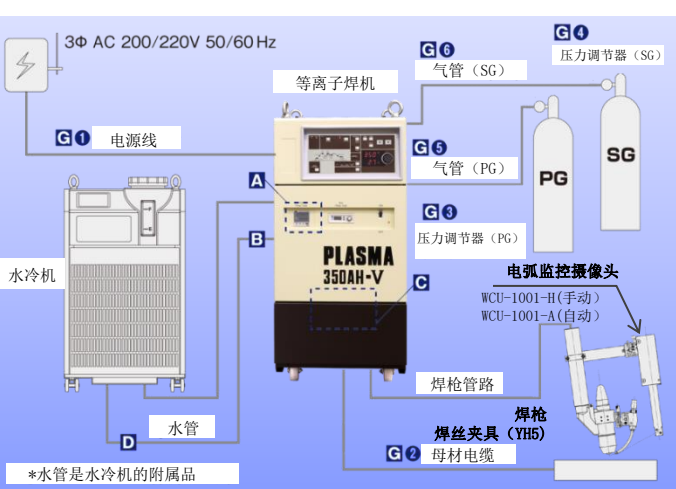
适用范围

管径	65A~(φ76~)	
板厚	MAX 16t (超过16t需要另行确认)	
材质	SS材	SUS材
坡口	钝边	钝边
坡口角度	2~3mm	3~5mm
焊接位置	焊枪: 向下 管: 旋转	
焊丝	依据钢材种类和规格要求, 选择合适的焊丝	

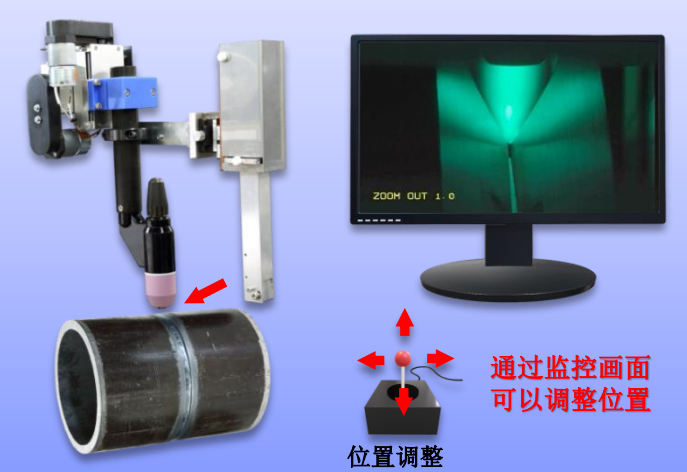
焊接实例



等离子焊机组成



电弧监控焊枪仿形



可根据贵司的要求, 提供设备定制服务。



安全注意事项

- 请将设备置于室内换气、通风良好、周围没有可燃物的地方。
- 请仔细阅读使用说明书, 正确使用设备。

<https://www.weld.nipponsteel.com>

工程解决方案 日本国千叶习志野市东方志野7-6-1 275-0001 TEL+81-47-479-4138 FAX+81-47-479-2968
事业部

上海事务所 中国上海市長寧区古北路666号 200336 TEL:+86-21-2216-6561 FAX:+86-21-2216-6561
嘉麒大厦4楼403-39

*本目录中产品的规格如有变更, 恕不另行通知。

2024.06.01 発行

© 2024 NIPPON STEEL WELDING & ENGINEERING CO.,LTD.