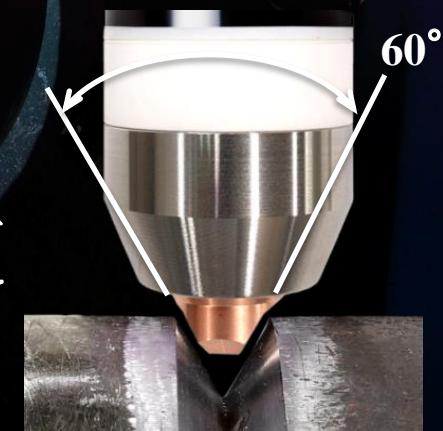


使用等离子焊接解决管道焊接中存在的问题

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

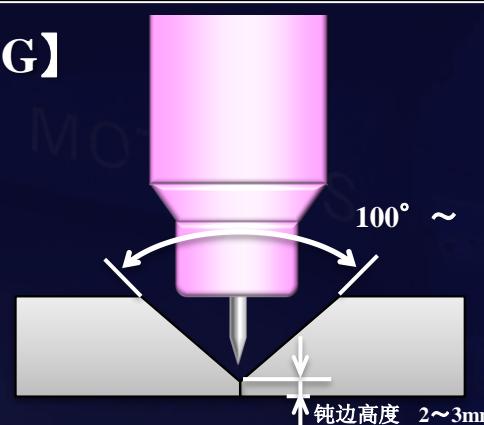


【MAG】



× 背面焊道不稳定
①预焊接位置 ②GAP
× 难以控制根部间隙

【TIG】



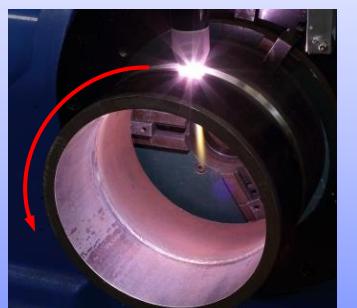
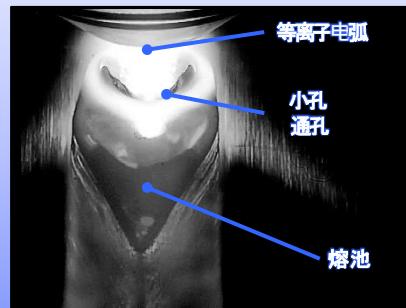
× 背面焊道不稳定
①预焊接位置 ②GAP
③钝边高度精度要求高
× 坡口角度必须要100° 以上



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
材质	(超过16t需要另行确认)
坡口	SS材 SUS材
坡口角度	钝边 钝边
焊接位置	2~3mm 3~5mm
焊丝	60° ~
	焊枪: 向下
	管: 旋转
	依据钢材种类和规格要求, 选择合适的焊丝

焊接实例

Y坡口 SS 250A 15.1t



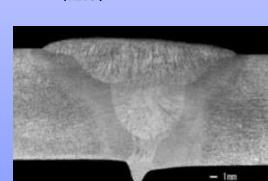
表面焊道

背面焊道

堆焊之后的表面焊道 (MAG)



65A 7.0t 125A 9.5t



焊道剖面



250A 15.1t

I坡口 SUS304 125A 5.0t



表面焊道

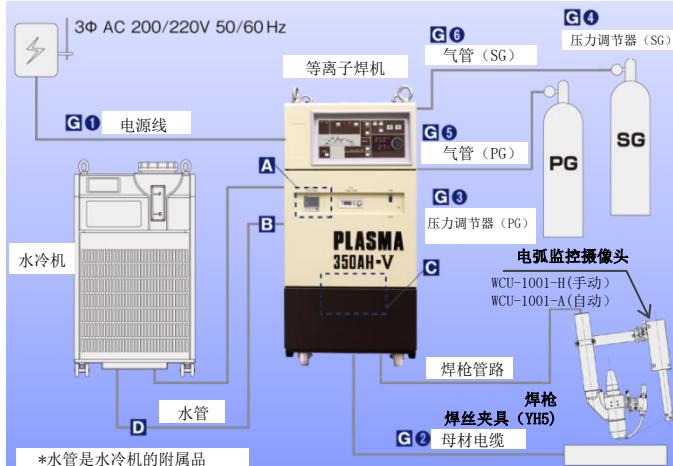


背面焊道



焊道剖面

等离子焊机组成



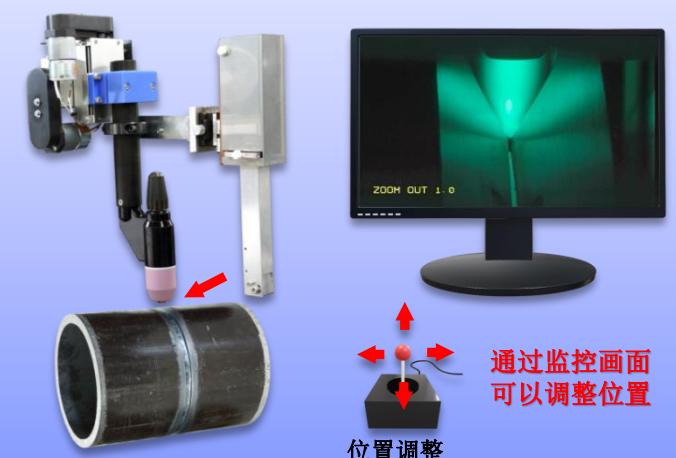
可根据贵司的要求, 提供设备定制服务。



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。

电弧监控焊枪仿形



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
嘉麒大厦4楼403-39

200336

TEL:+86-21-2216-6561

FAX:+86-21-2216-6561

*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.