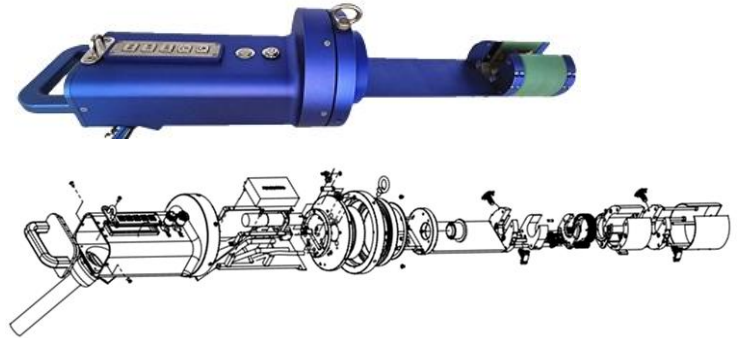
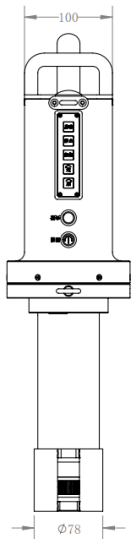


USW-20

U形管全位置 TIG 焊接设备



主要应用于电子、仪表、制药、食品、工程安装、化工、军工等领域。尤其适用于薄壁不锈钢、碳钢和钛合金等多种材质的 U 形管自动焊接。焊枪部分设计精巧，重量轻。夹具精准、动作可靠，定位轻松，操作简便(可定制)。焊缝成型美观、漂亮，焊接质量高。



适用范围	换热器U形管
焊接管径	Φ20mm (定制尺寸) 壁厚小于3.0mm
管中心距	50mm
钨极直径	2.0mm
焊头旋转速度	0.3-4.75rpm
焊接方式	环形旋转无缠绕的全位置焊接方式
焊接管件形式	直管、管弯头对接等不开坡口，自熔环缝焊接
保护气体	氩气
冷却方式：	水循环冷却
冷却水流量	> 3000ml/min
额定焊接电流	94A暂载率100%

焊接工艺要求

1. 采用焊头固定在管件上，焊头沿着管件进行全位置的焊接方式
2. 单面焊双面成型，不锈钢或碳钢管件内需填充保护气体（氩气或其他保护气体）
3. 在 USW 焊接控制系统的人机界面上进行焊接工艺参数的设置
4. 管件表面需平整干净（不得有毛刺、油污、油漆、锈迹、氧化皮等），用乙醇等对管件进行擦拭
5. 无需开坡口，需对管件进行点焊或进行平口处理，垂直度保持在 $\pm 0.5^\circ$ 之内
6. 无缝对接，对接的错边量 \leq 管壁厚的 10%
7. 管口椭圆度 $\leq 5\%$
8. 管件壁厚度 $\leq 3\text{mm}$

