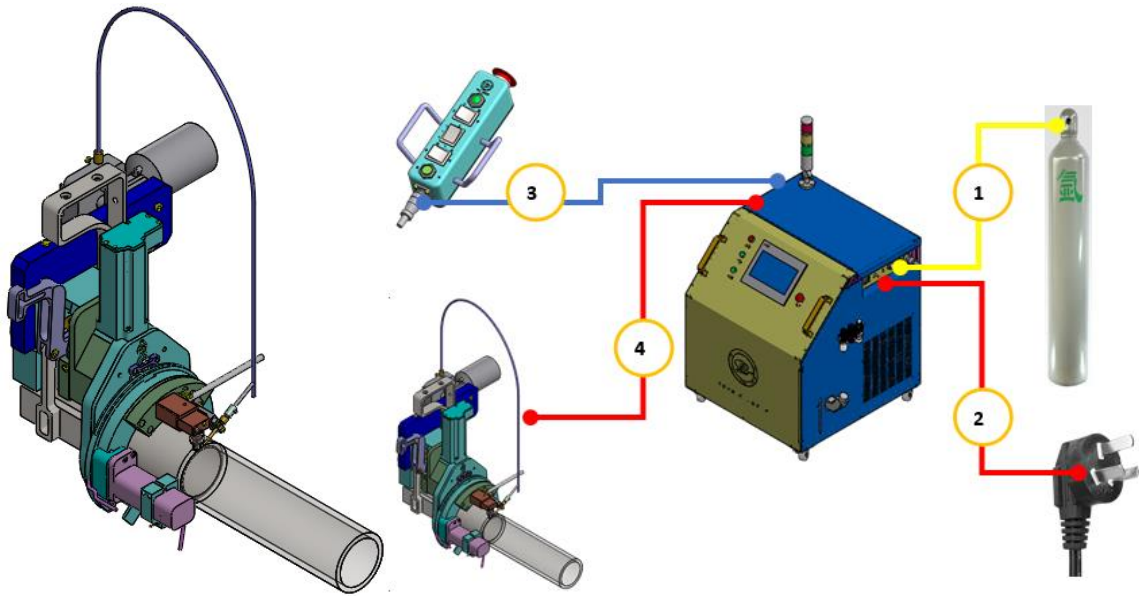


# WG-8300 全位置全功能管道TIG焊机

REV.0



## 一、设备概述

该产品应用于碳钢、不锈钢、合金钢等各种可焊材料的焊接，特别是管道的焊接，可以完成自熔和填丝的全位置多层多道自动焊接功能，运行平稳焊缝成型美观。净焊接效率至少是手工焊接的两倍，考虑焊工休息等因素，焊接效率大约是人工焊接的4~6倍，而且可以一人同时运行多台焊机。成品率非常高，焊接质量均匀一致，成型美观，焊缝质量高。

## 二、产品性能特点

1. 结构紧凑便携、轻巧耐用；
2. 焊接快速，惰性气体保护效果充分，一次成形焊缝美观，效率高；
3. 夹具精准、动作可靠，定位轻松，操作简便；
4. 一体化焊接系统全程自动化（自动化AVC），控制系统具有多段焊接参数独立设置功能，焊头配有无线遥控手持控制器，适合现场管道的预制、安装与维修。

## 三、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TIG焊接方式；
2. 单面焊双面成型；
3. 焊接前，必须将沿焊缝每边5~10mm范围内的油污、毛刺、锈斑等清理干净；
4. 适应各种坡口形式；
5. 管件壁厚度0.5~30 mm（定制）。

8300系列焊接系统技术参数	
名称	WG-8300
旋转速度	0.2~2.45 r/min
保护气体	氩气
冷却方式	气冷、水冷
可焊管子壁厚	0~50 mm（定制）
管子直径	20-530mm（定制）
重量	45kg