

立向下行角焊焊接

FAMILIARC™
DW-100

FAMILIARC™
DW-110E

<特点>

- 焊接速度快(600mm/min 以上)
- 优良的焊道形状 (凹形焊道形状)

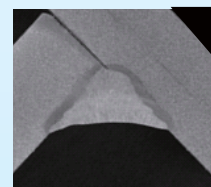
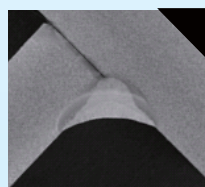
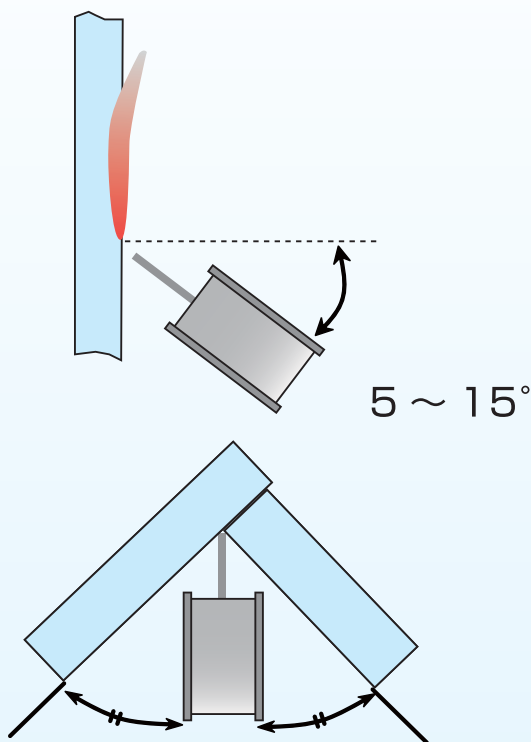
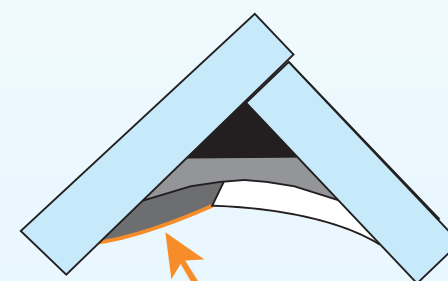
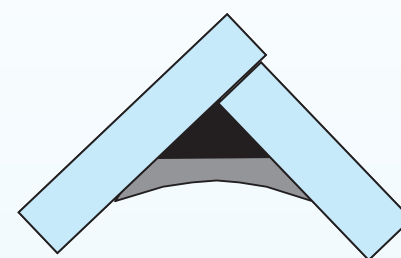
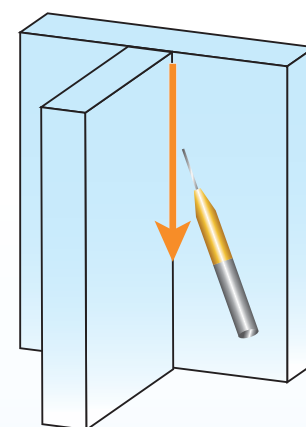
<焊接施工条件>

焊枪角度: 5 ~ 15°

<指南>

- 1) 打底层
 - 以直线运条法确保熔深
 - 后退焊接
- 2) 第 2 层以后
 - 去除焊渣
 - 直线运条法焊接
 - 后退焊接
- 3) 分层焊接第 2 层以后
 - 去除焊渣
 - 直线运条法焊接
 - 后退焊接

但是、对焊接性影响小的情况下,最后 1 道之前的焊渣也可以不去除→用来防止飞溅附着在最终焊道 (PSPC)



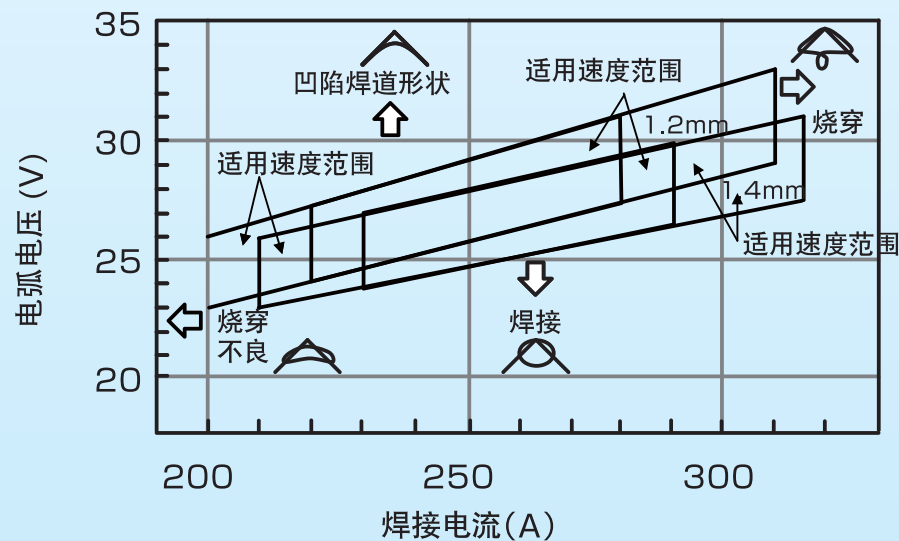
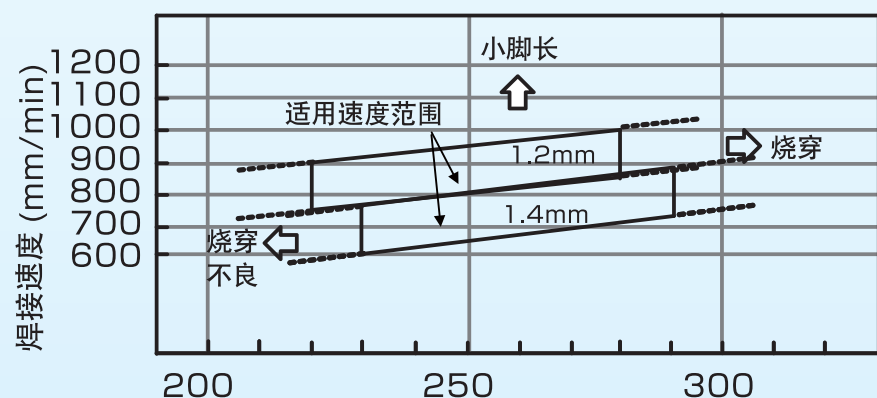
2层2道

1道: 280A-28V
2道: 280A-30V
焊接速度: 800mm/min
焊喉厚度 = 4.1(mm)

3层4道

1道: 280A-28V
2道: 280A-30V
焊接速度: 800mm/min
焊喉厚度 = 5.8(mm)

立向下行角焊焊接焊道外观形状一例



立向下行角焊焊接条件范围