

Longitudinal Seam Welder Machine:

the longitudinal seam welder machine consists of a working table with unique features which can be used for holding and outer welding of all kinds of pipes and shells or small cylindrical tanks. using of the seam welder machine decrease to a great extent of the workpieces from being crooked or warped the holder clamps of the machine can make really the plates with the thickness of up to 10mm to be fixed lip to lip or margin to margin and then to be welded. the projected method of the welding for the machine is TIG OR MIG/ methods. the control box on the guiding railing (Track) to go there with the welding torch move and make it possible to control the start and the end of the welding in this state the adjustment of welding. In this state, the adjustment of the longitudinal speed of the torch is with the option of the operator. since in this method, the welding is carried out continuously and without use of hand, so in order to transfer the heat caused during the welding which, may cause the margins of workpiece to be crooked or warped subsequently, the cooling process or transfer of the heat is carried out by copper strips along the course. for complete heat transferring in this method, the workpiece should be placed on the strip correctly so that the maximum contact between margins and the copper strips get provided.

دستگاه درز جوش طولی یک میز کار با ویژگی های منحصر به فرد می باشد که می تواند به منظور نگه داشتن و جوش کاری خارجی انواع لوله های و پوسته ها یا مخازن کوچک از آن استفاده کرد. استفاده از دستگاه درز جوشکاری انواع لوله ها تا حد مطلوبی از تابیده شدن و اعوجاج قطعات می گاهد. گیره های نگه دارنده این دستگاه می تواند ورقهای تا ضخامت حداکثر ۱۰ میلیمتر را به روش لب به لب در کنار یکدیگر فیکس و آماده جوش کاری نماید. روش جوشکاری پیش بینی شده برای دستگاه روش TIG, MIG/MAG می باشد. که تابلوی کنترل آن بر روی ریل راهنما همراه با تورچ جوشکاری حرکت کرده و این مکان را به کاربر می دهد تا آغاز و پایان عملیات جوشکاری را کنترل کند. سرعت حرکت خطی تورچ در این حالت در اختیار کاربر می باشد. از آنجایی که جوشکار در این روش بطور پیوسته و بدون دخالت دست انجام می گیرد لذا به منظور انتقال گرمای ایجاد شده در حین جوشکاری که خود می تواند باعث اعوجاج در لبه های قطعه کار گردد عملیات خنک سازی یا انتقال حرارت به طور همزمان در طول مسیر تسمه های مسی انجام می گیرد. بدیهی است به جهت انتقال بهتر حرارت در این وضعیت بایستی در هنگام بارگذاری دقت گردد تا قطعه بدرستی بر روی تسمه ها قرار گرفته به طوری که بیشترین تماس بین لبه ها با تسمه های مسی ایجاد گردد.

