

ESAB推出ICE™埋弧焊技术的创新工艺

伊萨革命性的新技术从传统的埋弧焊工艺中利用多余的热量来熔化更多的焊丝，众多优点之一是在相同的能量消耗下，熔敷效率提高了50%。

简洁的集成冷丝技术（ICE™）概念（申请专利中）利用焊接工艺中产生的多余热量熔化非焊接电极——集成冷丝，提高生产力，同样的能量输入可提高50%的熔敷率。

根部焊道可进行双丝焊，集成冷丝（ICE™）技术集成了高熔深和高生产力。高熔敷根部焊道（High Deposition Root™）技术根据不同应用，可提高根部焊缝的焊接生产力达100%。

在不同的应用中，熔敷率提高意味着焊接速度更快，生产效率更高。在很多应用中使用更少的焊道完成工作。在50%熔敷率下，减少20%的焊剂消耗量。

还可以在很多方面节省，焊接时能量高度集中，能量消耗的减少给环境和成本带来更多益处。熔敷率显著提高的同时不需过多的能量输入，这样确保了能量消耗显著减少。

另外一种提高生产效率的方式是创新的平滑盖面（Flat Cap Control™）特性。通过对“冷丝”盖面焊道的调节可产生更平滑的焊缝。结果不但改善了抗疲劳性，减少了焊后处理的工作量，而且提高了生产效率。

通过使用集成冷丝技术（ICE™）获得的多种益处可广泛应用在多个行业中。包括一些重要的行业，如海上和离岸风塔制造、其他海工产品部件、管道焊接、普通重工业制造和造船。作为埋弧焊技术产生以来最酷的创新技术，集成冷丝技术（ICE™）将更多的热量应用于工作，生产效率更高。
(ESAB中国)

《金属加工》杂志记者走访凯天环保

2012年10月24日，《金属加工》杂志记者借参加中国机械工程学会焊接学会第17次全国焊接学术会议暨学会成立五十周年纪念大会之际，特地走访了国内环保行业的龙头企业——凯天环保科技股份有限公司（长沙公司），记者在凯天环保公司参观了样品演示中心、生产车间等，对凯天环保保持其技术始终走在行业前列内在因素有了进一步的了解。在走访之际，记者还专访了长沙公司总经理周波平先生，相关内容请见后续报道。
(本刊讯)

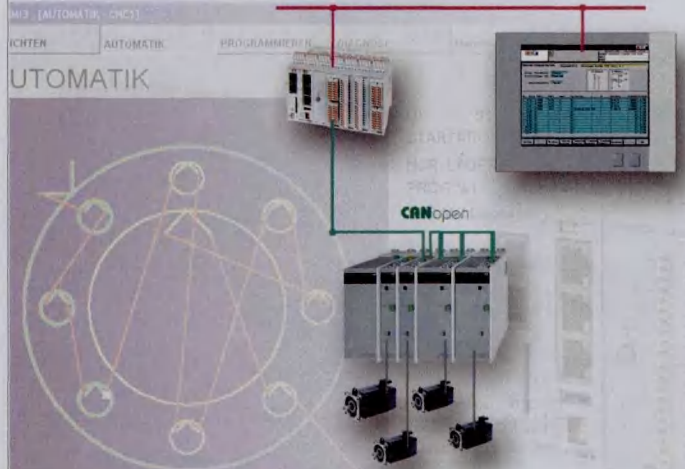


我们为您提供与欧洲同步的自动化控制产品与理念！

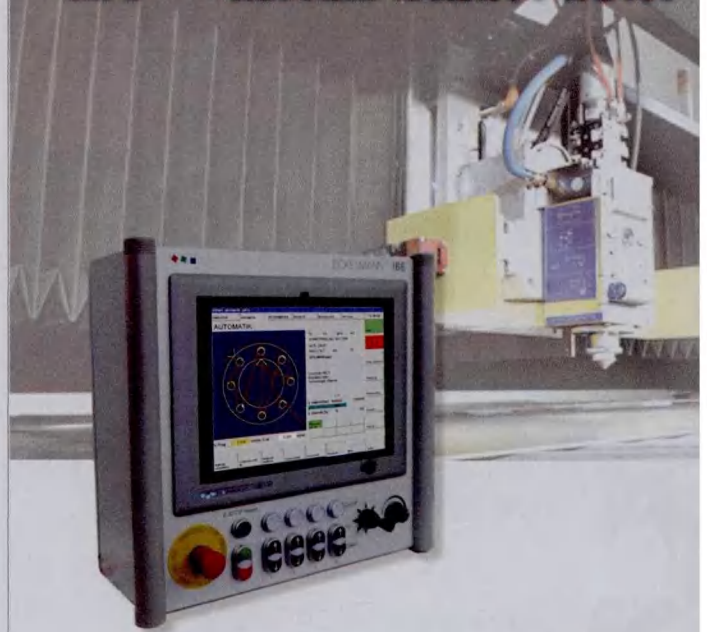
- 光纤激光切割控制系统
- 精细等离子切割控制系统
- 微型水射流切割控制系统
- 坡口、相贯线控制系统
- 多功能一体切割机
- 冲切控制系统

Laser cutting
Water jet cutting
Plasma cutting
Flame cutting

EtherCAT



基于PC的数控切割解决方案



E-CNC数控系统 是德国ECKELMANN在自动化领域积累沉淀近40年后，于2011年正式推向中国的新一代切割产品，它是一种基于PC控制技术的成套解决方案。它将带给客户**更先进的控制技术、更好的稳定性、更灵活的产品升级、更专业的操作界面。**

我们可根据客户的要求设计与与众不同的产品。结合高速发展的物联网技术，我们的数控专家可以随时为您提供优质的服务。

爱科曼工业自动化技术（北京）有限公司

地址：北京石景山区实兴东街8号院1号楼京汉大厦二层205-1 (100041)
电话：0086(010)52659602、52659603 传真：0086(010)52659604
电邮：info@eckelmann.cn 网页：www.eckelmann.cn