

等离子内焊缝单面焊双面成型自动化环缝纵缝焊机

产品名称	等离子内焊缝单面焊双面成型自动化环缝纵缝焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	357000.00/套
规格参数	品牌:焊凌 型号:HLDLZ 产地:上海
公司地址	上海市奉贤现代农业园百村创业园B区1号9幢
联系电话	18964559383

产品详情

等离子内焊缝单面焊双面成型自动化环缝纵缝焊机火炬设计。与氩弧焊接一样，在小直径钨电的末端与工件之间会形成电弧。但是，等离子炬中，电位于细孔铜喷嘴的后面。通过迫使电弧穿过喷嘴，形成了特征性的柱状流或等离子体。

等离子内焊缝单面焊双面成型自动化环缝纵缝焊机可以通过选择喷嘴孔直径，电流水平和等离子气体流速来产生三种不同的操作模式：微等离子体等效于微氩弧焊，但柱状电弧可使焊机以更长的电弧长度进行操作。电弧在低焊接电流水平下是稳定的，产生“铅笔状”束，适用于焊接非常薄的截面材料。

与传统的氩弧焊相似，中等电流等离子体也可用于精密焊接操作以及需要高水平焊接质量的场合。

通过增加电流水平和等离子体气体流量产生的锁孔等离子体（超过100A）。它产生非常强大的电弧等离子体，类似于激光束。在焊接过程中，等离子弧通过金属切成一个小孔，熔融的熔池在小孔周围流动以形成焊缝。通过这种操作模式可以实现深熔和高焊接速度。由于等离子弧是由特殊的割炬装置和系统控制器产生的，因此该设备可以作为传统氩弧焊设备的附加设备获得，以提供附加的引弧并分离等离子和保护气体。或者，可以使用等离子设备。

尽管等离子和氩弧焊设备相似，但以下组件仍存在一些重要区别：能量源、火炬、支持系统、防护装备能量源

等离子焊接的电源几乎完全是直流电，并且在氩弧焊中，对于给定的电源设置，下降或恒定电流

的输出特性将提供基本恒定的电流。该电源非常适合机械化焊接，因为即使电弧长度变化，它也可以保持电流设置，并且在手动焊接中，它可以适应焊机的自然变化。