

# 水冷式自动等离子焊机 不锈钢罐体氩弧焊接设备 焊凌品牌

产品名称	水冷式自动等离子焊机 不锈钢罐体氩弧焊接设备 焊凌品牌
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	347000.00/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

水冷式自动等离子焊机即不锈钢罐体氩弧焊接设备焊凌品牌工艺通常在电负性下运行，以大程度地减少电中产生的热量（电弧产生的热量的大约三分之一在阴产生，而阳产生的热量为2/3）。但是，可以使用特殊的割炬，以用于电正，该电依靠有效的冷却来防止电熔化。正焊炬用于焊接不锈钢，这需要将阴放在材料上去除氧化膜。

在等离子焊接工艺中通常不使用交流电，因为很难稳定交流电弧。重燃电弧的问题与喷嘴的收缩，电到工件的长距离以及电交替产生的焊球有关。方波AC（逆变器，开关式DC）电源具有高冷却的割炬，使AC等离子工艺的使用变得更加容易。快速的电流切换促进了电弧的重新点燃，并且通过在短的电正性时间内工作，减少了电发热，因此可以保持端部电。

自动等离子焊机系统具有独特的起弧系统，其中HF仅用于点燃保持在割炬体内的引弧。当需要焊接时，在电和铜喷嘴之间形成的引弧会自动转移到工件上。该启动系统非常可靠，消除了通过HF产生电干扰的风险。等离子工艺用的割炬比氩弧割炬复杂得多，不仅要注意初始设置，而且还要注意生产过程中的检查和维护。

等离子焊机的喷嘴：在传统的焊炬装置中，电位于水冷铜喷嘴的后面。由于等离子弧的功率取决于喷嘴的收缩程度，因此必须考虑相对于电流水平和等离子气体流速的孔径选择。对于通常用于微电流和中电流操作模式的“软”等离子体，建议使用较大直径的孔，以大程度地减少喷嘴腐蚀。