

# 焊不锈钢筒体纵缝自动焊机

产品名称	焊不锈钢筒体纵缝自动焊机
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

焊不锈钢筒体纵缝自动焊机用焊接的一种方法是焊接的锁眼方法。射流穿过工件并形成孔或钥匙孔。表面张力迫使熔融的基底金属围绕锁孔流动以形成焊缝。锁孔方法仅可用于等离子体可通过接头的接头。它用于厚度为1/16至1/2英寸（1.6至12.0毫米）的基础金属。它受基础金属成分和焊接气体的影响。锁孔方法提供全穿透单程焊接，其可以手动或自动地应用于所有位置。

焊不锈钢筒体纵缝自动焊机：操作原理。弧焊工艺通常与气体钨电弧工艺进行比较。如果钨电和工件之间的电弧在横截面积上受到限制，则其温度会升高，因为它带有相同的电流。两种操作模式是非转移弧和转移弧。在非转移模式中，电流从焊炬内的电到包含孔的喷嘴并返回到电源。它用于喷涂或在非金属中产生热量。在转移电弧模式下，电流从焊枪内的钨电通过孔口传递到工件并返回电源。

通过收缩通过喷嘴孔的电弧产生子体。热电气体也被迫通过该开口。子体具有坚硬的柱状形式并且是平行的，因此它不会以与钨电弧相同的方式张开。当朝向工件时，该高温电弧将熔化基底金属表面和添加的填充金属以进行焊接。以这种方式，子体充当极高温热源以形成熔融焊接熔池。这类似于气体钨弧。然而，较高温度的子体使其更快地发生，并且被称为熔化操作模式。

当使用相同的电流时，子体或收缩电弧的高温 and 高速子体射流提供了比钨气体保护焊更高的传热率。这导致更快的焊接速度和更深的焊接熔深。这种操作方法用于焊接薄的材料。并用于焊接多槽沟槽和焊缝以及角焊缝。