

不锈钢卷板直缝焊接等离子自动焊机

产品名称	不锈钢卷板直缝焊接等离子自动焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	349000.00/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

不锈钢卷板直缝焊接等离子自动焊机焊接可用于连接所有可与氩弧焊接的金属(即大多数商用金属和合金)。通过改变电流、等离子气体流速和孔板直径,几种基本的等离子工艺变化是可能的,包括:微等离子体(< 15安培)、熔入模式(15-400安培)、锁孔模式(>100安培)与氩弧焊接相比,等离子弧焊具有更大的能量集中。

不锈钢卷板直缝焊接等离子自动焊机可以实现较深、较窄的穿透,根据材料的不同,大穿透熔深为12至18毫米(0.47至0.71英寸),更大的电弧稳定性允许更长的弧长(隔离),更大的容忍弧长变化。与氩弧焊接相比,等离子需要相对昂贵和复杂的设备;适当的火炬维护是重要的焊接程序往往更加复杂,对装配等变化的容忍度较低。操作人员技能要求略低于氩弧焊接。必须更换孔板。

等离子体工艺为钨,等离子体喷嘴为铜。电端直径不像氩弧焊那样重要,应该保持在30-60度左右。等离子体喷嘴的内径是关键,在当前水平和等离子体气体流量下,过小的内径将导致喷嘴过度侵蚀甚至熔化。大内径应谨慎使用,以运行电流水平。一个过大的孔径,可能会给电弧的稳定性和保持钥匙孔的问题。

等离子体和保护气体:通常的气体组合是氩气作为等离子体气体,氩气加上2-5%的氢气作为保护气体,用于奥氏体不锈钢。