

微束等离子自动点焊接机 高频

产品名称	微束等离子自动点焊接机 高频
公司名称	珠海精展焊接科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	频段:高频 控制方式:自动 焊接方式:等离子
公司地址	中国 广东 珠海市 珠海界涌新外街6号
联系电话	86 0756 3892825 13322868829

产品详情

频段	高频	控制方式	自动
焊接方式	等离子	驱动形式	自动
动力形式	等离子	焊接原理	冷焊
作用对象	金属	作用原理	逆变
电流	直流	用途	缝焊
样式	便携式	加工精度	精密
额定容量	10 (KVA)	最大焊接厚度	10 (mm)

自动微束等离子焊接机,细小管焊接

小孔径压缩喷嘴(0.6 ~ 1.2mm)及联合型电弧。即焊接时会存在两个电弧，一个是燃烧于电极与喷嘴之间的非转移弧，另一个为燃烧于电极与焊件之间的转移弧，前者起着引弧和维弧作用，使转移弧在电流小至0.5a时仍非常稳定，后者用于熔化工件。

微束等离子弧是等离子弧的一种。在产生普通等离子弧的基础上采取提高电弧稳定性措，进一步加强电弧的压缩作用，减小电流和气流，缩小电弧室的尺寸。这样，就使微小的等离子焊枪喷嘴喷射出小的等离子弧焰流，如同缝纫机针一般细小。与钨极氩弧焊相比，微束等离子弧焊接的优点是：

- a. 可焊更薄的金属，最小可焊厚度为0.01mm
- b. 弧长在很大的范围内变化时，也不会断弧，并能保持柱状特征，已焊接速度快、焊缝窄、热影响区小、焊接变形小。

(2)获得微束等离子弧的三要素

获得微束等离子弧，必须满足以下三个基本条件。

微束等离子弧发生器是产生微束等离子弧的器件，也称为等离子枪，它是以等离子电弧室为主体组成的。产生微束等离子弧的第一要素是要有一个良好的等离子枪，要求不漏气、不漏水、不漏电，电极对中且调整更换方便，喷嘴耐用又便于更换。

电弧室由上下两体构成，中间加以绝缘。上枪体的主要功能是：夹持钨极并使之接入电源负极，以使钨极尖端能产生电弧放电的阴极斑点；将电弧放电产生在钨极区的热量及时排出；钨极应能始终保持对准下枪体的喷嘴孔径中心，且应能调整极尖的高度和更换新钨极，导入惰性压缩气体。这样，上枪体应有电、气、水三个导入孔道和一个水的出口。下枪体上安装经常更换的喷嘴，要接电源的正极，要有进出冷却水的散热系统。有的微束等离子弧焊枪上设有保护气系统，