

高熔深焊机，压力容器焊接机，12mm板材单面焊双面成型

产品名称	高熔深焊机，压力容器焊接机，12mm板材单面焊双面成型
公司名称	上海多木实业有限公司
价格	88888.00/套
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区马陆镇丰登路615弄2号
联系电话	15921568722

产品详情

高熔深焊机，压力容器焊接机，12mm板材单面焊双面成型

高熔深焊机应用范围：1. 厚板焊接2. 压力容器3. 汽车、飞机及航空航天、阀门、管件、飞船氢罐、冷却管等) 4. 特种金属的焊接、如钛、镍、钼、镀锌板等特殊金属也能实施高效焊

高熔深焊机的操作：高熔深焊机要进行自动等离子焊接时，正确的操作是十分关键的，错误操作可能导致意想不到的严重后果。在一套等离子自动焊接系统中，从开机到***后的关气，有一定的先后顺序：1.在进行等离子焊接之前，要先磨好钨极，根据电流的大小来选择合适的钨极形状。然后装好钨极，并调节好钨极内缩量及钨极与喷嘴压缩孔同心。同心度的调节情况要看高频火花的分布情况来决定，一般要看到高频火花均匀的分布在钨极的四周就可。2.打开各种保护气的调节器。3.检查等离子水箱中是否有加水，而且加入的水必须为蒸馏水。开水箱，打开焊接电源及控制电源。4.调节输入合适的工艺参数到控制电源中。焊接参数包括送气时间、焊接电流、焊接速度、送丝速度、横摆及弧压跟踪等5.模拟焊接，观察小车的行走方向，是否送丝，调节好各种保护气的流量等。6.打开维弧，装好工件，调节工件对接缝的中心在成型槽的正上方，并和等离子焰中心在一条直线上。7.调节好喷嘴的高度，并保证等离子焰在对接缝中心，将焊枪移到引弧板上。8.将控制器的开关拨到焊接位置，按下启动开关开始焊接，在焊接的过程中，要观察电弧的中心是否对接缝偏离，如有偏离，用线控器或手动微调。9.当焊枪焊到收弧板上时，按下停止按钮，收弧，焊枪抬升到

一定高度，移走工件。10.当焊接任务结束后，要先关维弧按钮，关掉维弧，然后关焊接电源，控制电源，***后在通一段离子气和水之后（冷却喷嘴，保护钨极），关气，关水箱，关掉总电源。

高熔深焊接机优点：

由于全自动微束等离子焊机是高能束焊接，具有以下几个特点：1、焊接速度可以明显提高(可达手工TIG焊的4~5倍以上，工件厚度在可焊范围越大，提高越明显)；2、可以获得性能优良的焊缝；3、在可焊范围内容易得到完整的规则的全焊透焊缝；4、满足100%射线探伤要求；5、可以得到同母材的化学成分和性能的焊缝；6、由于电弧集中，焊缝热影响区减小，且具有较低的氧化；7、优良的外观成形；8、不用开坡口可以大大减少焊丝的用量和焊前坡口制备；9、焊接过程由于电弧挺度好，电弧容易控制；10、残余应力和焊接变形小。

我们的地址：上海市嘉定区马陆镇丰登路615弄2号电话：15921568722联系手机：15921568722
期待您的咨询