

# 药芯焊丝生产设备厂家

产品名称	药芯焊丝生产设备厂家
公司名称	南通晟龙机电设备有限公司
价格	9889.00/套
规格参数	品牌:晟龙机电 型号:ACE-08
公司地址	江苏省南通市平潮镇云台山工业园区云岚路1009号
联系电话	051386526989 13861949889

## 产品详情

药芯焊丝作为焊材品种中一个迅速崛起的产品，其国内的生产技术到底处于什么样的水平？大陆厂家生产的药芯焊丝和台企或外企相比到底差别在哪里？为什么价格会有如此大的差别？

目前国内药芯焊丝的价格落差比较大。国内的台资企业或外资企业生产的药芯焊丝，其价格要比我们生产的药芯焊丝每吨要高出一千多甚至两千多元！而且还深受客户的欢迎！由此可见我们的药芯焊丝在质量方面有很大的提高空间！主要表现在以下两个方面：药芯配方和生产工艺。生产工艺的差别主要集中在成型机的设计和成品丝的表面处理方面。台企中的成型机多采用轧制加滚模的方式。而成品丝的表面要经过两道处理：一道是表面清洁工序，另一道处理是要防锈、提高送丝性和整体焊接性能。我们的药芯焊丝厂家一般只做一下基本的表面清洁工序。通过笔者和该公司技术负责人沟通后了解到：南通晟龙机电设备有限公司虽然主要生产药芯焊丝生产设备，但是一直都十分重视软件这块的配套服务，目前已经成熟地掌握了台湾的配方、技术、生产工艺包括成品药芯焊丝的表面处理技术，并成功研制了滚模，大大降低了生产成本，提高了焊丝的质量。加工精度和装配技术是药芯焊丝成型机的灵魂所在。由于药芯焊丝生产的特殊性，此设备对每一个零件的加工要求都非常高，也许一个小零件加工精度未达到要求就会导致整条线不能稳定运行。笔者曾经参观过南通晟龙机电设备有限公司的装配过程，技术工人熟练地把小箱体装入大箱体，而两者之间的公差只有一两个丝。装上之后几乎没有间隙！据技术工人介绍只有这样的精密程度才能够生产过程中保证钢带不走偏，从而保证均匀的填充率。选材主要看箱体部分，目前有钢板拼接型和铸件型，其中铸件型加工过程中变形幅度小，比较容易达到此设备所要求的精度。由于轧辊是消耗品，成型机受力情况的设计跟轧辊磨损有直接的关系，因此在选择成型机时要考虑到此因素。对于轧辊本身的设计也会对成本有一些影响，一般来说直径大的相对耐用些。轧辊部分的选材也不是说硬度越高的材料就越好，这要看成型机设计的受力情况，同时也要从成本方面来选择。我国药芯焊丝的生产始于20世纪90年代初，起步较晚，但是进入21世纪随着我国市场经济发展和工业化进程的加快，焊接材料发展的总趋势正朝着“优质、高效、自动化”的方向发展，其中表现最为突出的就是药芯焊丝，目前成为我国发展最快的焊材。药芯焊丝既具有药皮焊条配方的可调性，同时又具备实芯焊丝连续焊接的特点。从展出的产品可看出，药芯焊丝异军突起，越来越受到人们的青睐。焊材行业与冶金行业关系密切。焊材产量与钢铁表观需求量关联性强，焊材需求整体与钢材表观消费量呈现0.007-0.008：1的特征。08年全国焊材产量约360万吨，同比增长约4%，占据全球约50%的产量，是名副其实的焊材大国。行业发展趋势：产品结构升级，焊条比例下降，焊丝比例提升。焊接自动化和需求多元化促使焊接

材料的产品结构升级。目前国外焊材已经向自动化较高，以手工焊接方式为主的焊条占比已经下降到20%以下；而国内手工焊条占比仍高达60%，预计2010年国内普通焊条占焊材总量的比重下降至50%以下。药芯焊丝作为一种新型的代替材料，在整个焊材的比重日渐增大。

药芯焊丝生产线、药芯焊丝设备、药芯焊丝生产设备