

时代逆变交直流氩弧焊机 价格 图片

产品名称	时代逆变交直流氩弧焊机 价格 图片
公司名称	株洲昇晟焊接技术有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:时代 型号:WSE-250 负载持续率:60
公司地址	湖南株洲市石峰区大丰工业园B区38号
联系电话	0731-22252859 18975352081

产品详情

方波交流/脉冲氩弧/直流氩弧/手工焊；

可焊接铝、镁及其合金，碳钢、不锈钢、铸铁、铜、钛等金属

主要特点：

:IGBT逆变技术

:微电脑控制技术

:具有焊接参数自动存储功能

:交流方波TIG焊接有四种操作方式可选择

:面板参数采用坐标式触摸键选择，单旋钮调节

:直流TIG、直流脉冲TIG焊接分别有八种操作方式可选择

:集交流方波、直流脉冲、直流氩弧、直流氩弧点焊及直流手工焊等功能于一体

:主要应用于航空、航天、空分、散热器、自行车、铝合金家具等行业的铝、镁及其合金的焊接

:WSE-315D/500D产品采用双机并用方式焊接，能够实现“双机对头焊工艺”

:主要适用于空分设备、铝制管道、铝制压力容器等行业

:氩弧焊机按照电极的不同分为熔化极氩弧焊机和 非熔化极氩弧焊机两种。

非熔化极氩弧焊

非熔化极氩弧焊是电弧在非熔化极(通常是钨极)和工件之间燃烧,在焊接电弧周围流过一种不和金属起化学反应的惰性气体(常用氩气),形成一个保护气罩,使钨极端头,电弧和熔池及已处于高温的金属不与空气接触,能防止氧化和吸收有害气体。从而形成致密的焊接接头,其力学性能非常好。

熔化极氩弧焊

焊丝通过丝轮送进,导电嘴导电,在母材与焊丝之间产生电弧,使焊丝和母材熔化,并用惰性气体氩气保护电弧和熔融金属来进行焊接的。它和钨极氩弧焊的区别:一个是焊丝作电极,并被不断熔化填入熔池,冷凝后形成焊缝;另一个是采用保护气体,随着熔化极氩弧焊的技术应用,保护气体已由单一的氩气发展出多种混合气体的广泛应用,如Ar 80% + CO₂20%的富氩保护气。通常前者称为MIG,后者称为MAG。从其操作方式看,目前应用最广的是半自动熔化极氩弧焊和富氩混合气保护焊,其次是自动熔化极氩弧焊。

铝焊机的特点:

铝焊机采用低电压大电流电能,将电能通过电弧瞬间转换为热能,采用高纯度氩气作为焊接时的保护气体,避免焊接时产生气孔、杂质,同时交流氩弧焊和MIG气保焊均具有一定的阴极清理功能,可以直接去除铝及铝合金上的氧化膜。因为铝焊机体积小,操作简单,使用方便,焊接效率高,焊缝成形好,熔深大,能焊透铝及铝合金板达到优质的结合效果,且焊接强度同母材同等,密封性好,从而得到工业及生活各领域的广泛使用。铝焊机在使用过程中会产生弧光,弧光中含有红外线、紫外线,同时也会产生金属蒸汽和烟尘等有害物质,钨极氩弧焊中的钨棒含有少量放射性元素,所以必须做足防护措施,另外由于采用氩气作为保护气体,不宜在有风的焊接场操作。

高效节能

铝焊接由之前的传统的火焰钎焊慢慢地转向交流氩弧铝焊机,焊接效率和水平都是一个质的飞跃,而采用脉冲MIG气保焊,焊接效率又是手工交流氩弧焊的3倍,同时也将节省金属填充材料,及焊中厚铝板时的预热等辅助工序,可节省30%-50%的焊接成本。由此可见未来将大量采用脉冲MIG气保铝焊机代替现在占有一定份额的交流氩弧铝焊机。

run:'yes'; font-family:黑体; font-weight:normal; font-size:10.5000pt; mso-font-kerning:1.0000pt; background:rgb(255,255,255); mso-shading:rgb(255,255,255); ">

:结构洁、工艺优良、可靠耐用、便于维护。

:适用于不锈钢、碳钢铜等金属的焊接。