

# 200升大桶油漆桶化工桶方便桶制作成型设备生产线

产品名称	200升大桶油漆桶化工桶方便桶制作成型设备生产线
公司名称	宁津县德润包装机械设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市宁津县开发区
联系电话	0534-5251157 13275342088

## 产品详情

铁桶设备详细介绍：

铁桶设备专用的缝焊机为焊接设备中的领跑者，焊接牢固，焊缝美观，密封性能极好，焊接速度快，是制桶设备中不可缺少的设备之一。今天，我们就一起聊下铁桶设备专用的缝焊机的特点。

1、铁桶设备专用的缝焊机采用的等离子弧焊的焊接参数与焊枪压缩喷嘴的结构参数密切相关，压缩喷嘴是等离子弧焊焊枪的重要构件，他压缩电弧，并引导等离子体沿喷嘴的长度方向喷出，喷嘴孔径越小，电弧温度就越高，鱼嘴的压缩段越长，越窄，则等离子束的方向性越好，穿透力越强，能量越集中，孔道直径确定后，钨极内缩增大则等离子弧的压缩作用增大，但过大会导致产生双弧。

2、等离子弧焊的电极，为了便于引弧，并提高电弧的稳定性，电极端部位应磨成30度-60度的角，采用大的电流时，大直径钨极端部可磨成锥球形或圆台形一件事烧损。电极端部位与喷嘴孔道保证同轴。电极偏心将使等离子弧偏斜，甚至产生双弧，应经常检查并调整，钨极的磨削可以采用专用的钨丝磨削机，应使钨极与喷嘴保持较好的同心度。

3、确定焊接电流和离子气流量的良好匹配关系，等离子弧的穿透能力与电流成正比。在喷嘴形状和尺寸已给定的条件下，焊缝的溶池金属塌陷，汽车还可能引起双弧，而离子气的流量增大或超过某一临界值，焊缝表面的咬边会逐渐加深。

4、铁桶设备专用的缝焊机的焊接速度：焊接速度是影响焊接输入的参数之一，焊速过高时，由于热输入小，不足以形成小孔效应，反之，速度太慢，使母材过热而导致熔池重量增大，小孔直径增大，使焊缝产生下陷，所以，焊接速度也焊接电流，是等离子流量应相互适配。