

等离子钛板直缝自动焊机

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 等离子钛板直缝自动焊机 |
| 公司名称 | 上海戈岚孚来实业有限公司 |
| 价格 | 388888.00/套 |
| 规格参数 | 品牌:戈岚孚来 型号:PAW 产地:中国 |
| 公司地址 | 浦东新区新场镇笋南路189号1613室 |
| 联系电话 | 17717640203 |

产品详情

等离子钛板直缝自动焊机保护气体惰性气体，氩气，氦气或混合物，用于将等离子弧区域与大气隔离。氩更常见，因为它更重，并且在较低流速下提供更好的屏蔽。对于平焊和垂直焊接，每小时15至30立方英尺（7至14升/分钟）的保护气流就足够了。顶置位置焊接需要稍高的流速。氩气用于等离子气体，飞行速度为1立方英尺/小时（0.5升/分钟），高每小时5立方英尺（2.4升/分钟），用于焊接，具体取决于割炬尺寸和应用。等离子气体不建议使用活性气体。另外，需要冷却水。

等离子弧焊的质量非常高，并且通常高于气体钨电弧焊，因为焊缝中很少或没有钨夹杂物。等离子弧焊的沉积速率略高于钨极气体保护焊。

等离子弧显示的大多数变量与其他弧焊过程类似。有两个例外：等离子气体流量和喷嘴中的孔口直径。主要变量在该过程中发挥了相当大的控制作用。对于给定的应用，次要变量通常固定在条件下。所有变量都应出现在焊接程序中。诸如电极的角度和后退以及电极类型的变量被认为是固定的应用。与钨气弧工艺相比，等离子弧工艺对这些变量的响应不同。支座或焊炬与工件之间的距离对等离子体不太敏感，但焊接不等厚度部件时的焊炬角度比使用钨极电弧更重要。

等离子钛板直缝自动焊机焊接电流可以是脉冲的，以获得脉冲为气体钨极电弧焊接提供的相同优点。高电流脉冲用于大穿透，但不是全时以允许金属凝固。这为不合适的工作提供了更容易控制的水坑。脉冲可以通过与用于气体钨极电弧焊的相同的装置完成。

程序化焊接也可以用于等离子弧焊接，其方式与用于气体钨极电弧焊接的方式相同。使用具有编程能力的相同电源，并且为某些类型的工作提供优势。编程的复杂性取决于特定应用程序的需求。除了编程焊接电流之外，通常还需要对等离子气体流进行编程。当关闭一个钥匙孔时，这是特别重要的，该钥匙孔是使焊接的根部通过连接两个管子所必需的。

用等离子体供给填充焊丝的方法与用于气体钨极电弧焊接的方法基本相同。可以使用“热线”概念。这意味着在进入焊接熔池之前，将低压电流施加到填充焊丝上以预热它。