

钛合金不锈钢等离子环缝自动焊机焊接设备

产品名称	钛合金不锈钢等离子环缝自动焊机焊接设备
公司名称	上海戈岚孚来实业有限公司
价格	397777.00/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

钛合金不锈钢等离子环缝自动焊机焊接设备接头设计基于金属厚度并由两种操作方法确定。对于锁孔方法，接头设计仅限于全穿透类型。优选的接头设计是方形槽，没有小根部开口。对于根部工作，特别是在厚壁管上，使用U形槽设计。根面应为1/8英寸（3.2毫米），以便完全锁孔。

对于焊接薄规格，0.020英寸（0.500毫米）至0.100英寸（2.500毫米）金属的熔化操作方法，应使用方槽焊接。对于焊接箔厚度，0.005英寸（0.130毫米）至0.020英寸（0.0500毫米），应使用边缘法兰接头。法兰熔化以提供填充金属以进行焊接。

钛合金不锈钢等离子环缝自动焊机焊接设备当对厚材料使用熔化操作模式时，可以采用与用于屏蔽金属电弧焊和气体钨极电弧焊的相同的一般接合细节。它可用于圆角，法兰焊接，所有类型的沟槽焊接等，以及使用电弧点焊和电弧缝焊接的搭接接头。

在转移电弧模式下，电流从焊枪内的钨电极通过孔口传递到工件并返回电源。钛合金不锈钢等离子环缝自动焊机焊接设备通过收缩通过喷嘴孔的电弧产生等离子体。热电离气体也被迫通过该开口。等离子体具有坚硬的柱状形式并且是平行的，因此它不会以与钨钨电弧相同的方式张开。当朝向工件时，该高温电弧将熔化基底金属表面和添加的填充金属以进行焊接。以这种方式，等离子体充当极高温热源以形成熔融焊接熔池。这类似于气体钨弧。然而，较高温度的等离子体使其更快地发生，并且被称为熔化操作模式。

当使用相同的电流时，等离子体或收缩电弧的高温和高速度等离子体射流提供了比钨极气体保护焊更高的传热率。这导致更快的焊接速度和更深的焊接熔深。这种操作方法用于焊接薄的材料。并用于焊接多槽沟槽和焊缝以及角焊缝。

直缝焊接：等离子体工艺能够始终将电弧传递到工件并焊接到焊接接头的边缘。

在自动应用中，长焊缝不需要电弧距离控制，并且该过程对焊炬部件的维护要求较低。这在材料排出或具有表面污染物的大量应用中特别有利。