

供应压力容器深熔焊接设备单面焊双面成型技术厂家

产品名称	供应压力容器深熔焊接设备单面焊双面成型技术厂家
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	面议
规格参数	电流:300A 型号:SWS-1000 离子气流量:0-6L/min
公司地址	太仓市城厢镇娄江路38号
联系电话	0151-72456850 15172456850

产品详情

通过对TIG焊电弧和锁孔效应深熔弧焊电弧的研究，发现以下因素与锁孔效应深熔弧焊接电弧压力的关系：

1.焊接电流是影响电弧压力F的主要因素，其关系式可表示为： $F \propto I^2$ ；

2.钨极**角度减小或增大钨极直径，电弧压力增大。例如：**夹角从90°降到30°，电弧压力会增大12%。钨极直径从2.4mm增大到6.0mm，将使电弧压力增大9%；

3.钨极**的锥角减小使钨极**导电截面半径减小，深熔焊机厂家，会导致电流密度增大，电磁收缩力随之增大，而且钨极**的锥角可以减小补充气流的阻力，有助于提高电弧阳极的压力峰值，但是钨极**锥角越小，钨极**电弧上爬的现象越严重，使钨极导电面积增大，深熔焊机价格，平均电流密度又有减少的趋势。

S-TIG深熔焊接工艺，具有以下的特点：本发明通过一体化的焊枪结构设计，缩小了焊枪体量，使用焊枪本体作为传递焊接电流到钨极的电导体，采用钨极夹夹持钨极，夹锁紧螺母锁紧将钨极夹和钨极锁紧到焊枪本体上（或者是一体化钨极头锁紧到焊枪本体上）的结构设计，大幅减少了焊接电流在焊枪内

部的传递环节，增强焊枪与钨极之间的导电、导热性能，通过把冷却水通道和环形冷却水槽直接构造在焊枪本体内部，把环形冷却水槽的位置尽可能接近钨极的锁紧位置，并在环形冷却水槽内壁构造螺旋导流水槽，进一步增加导热面积，从而大幅提升焊枪和钨极的冷却效果，通过降低钨极的温度，将钨极顶端的电弧压缩在钨极顶端锥角的**位置，从而增大电弧电流密度，提升电弧沿径向的收缩力以及沿轴向的电弧阳极压力，提升了焊接熔深，深熔焊机，缩窄了电弧热影响区，进一步提升焊接质量，提高焊枪的稳定性与耐用性，进一步降低焊接成本，提高焊接效率。采用本发明进行中厚板焊接，对厚度为12mm的碳钢或合金钢、14mm的不锈钢、18mm的钛或钛合金板材，无需开坡口、直接I型端面组对即可实现单面焊双面成型，由此说明本发明可以极大地降低焊接过程对材料与能源的消耗，节约了焊接成本，提高了焊接生产效率，具有巨大的工业应用价值。