

# 大兴安岭等离子自动焊机 泰安正大焊机 等离子自动焊机报价

产品名称	大兴安岭等离子自动焊机 泰安正大焊机 等离子自动焊机报价
公司名称	泰安正大自动焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安泰良路与南外环交叉处东北角
联系电话	13583897378

## 产品详情

钎焊是使用比工件熔点低的金属材料作钎料，将工件和钎料加热到高于钎料熔点、低于工件熔点的温度，利用液态钎料润湿工件，填充接口间隙并与工件实现原子间的相互扩散，从而实现焊接的方法。

焊接时形成的连接两个被连接体的接缝称为焊缝。焊缝的两侧在焊接时会受到焊接热作用，而发生组织和性能变化，这一区域被称为热影响区。焊接时因工件材料焊接材料、焊接电流等不同，焊后在焊缝和热影响区可能产生过热、脆化、淬硬或软化现象，也使焊件性能下降，恶化焊接性。这就需要调整焊接条件，等离子自动焊机厂家，焊前对焊件接口处预热、焊时保温和焊后热处理可以改善焊件的焊接质量。

对接接头焊缝的横截面形状，决定于被焊接体在焊接前的厚度和两接边的坡口形式。焊接较厚的钢板时，为了焊透而在接边处开出各种形状的坡口，以便较容易地送入焊条或焊丝。坡口形式有单面施焊的坡口和两面施焊的坡口。选择坡口形式时，除保证焊透外还应考虑施焊方便，填充金属量少，焊接变形小和坡口加工费用低等因素。

厚度不同的两块钢板对接时，为避免截面急剧变化引起严重的应力集中，等离子自动焊机报价，常把较厚的板边逐渐削薄，大兴安岭等离子自动焊机，达到两接边处等厚。对接接头的静强度和疲劳强度比其他接头高。在交变、冲击载荷下或在低温高压容器中工作的联接，常优先采用对接接头的焊接。

无需喷砂等前处理过程，生产工艺简单，降低了生产成本，提高了生产效率。

(3) 整个熔覆过程在数控系统控制下实现，自动化程度高，适合进行批量工业化生产。

(4) 对使用环境要求低，无需设备降温、除尘等辅助要求，操作简单，设备维修维护容易。

(5) 电热转换效率高，能效比高。

(6) 熔覆过程稀释率低，熔覆层性能容易控制。

(7) 粉末适用范围广，可使用铁基、镍基、钴基等粉末熔覆。

(8) 根据使用要求不同，等离子自动焊机生产厂家，熔覆层单层厚度可调（0.5mm ~ 6.0mm）。

(9)、可对中部槽的中板和平面零部件进行耐磨处理。

(10)、采用先进的数控技术，根据需要编好程序后自动完成熔覆过程，自动化程度高。程序控制自动送粉，送粉速度可调。

大兴安岭等离子自动焊机-泰安正大焊机-等离子自动焊机报价由泰安正大自动焊机有限公司提供。泰安正大自动焊机有限公司（[www.zdzhj.com](http://www.zdzhj.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。正大焊机——您可信赖的朋友，公司地址：泰安泰良路与南外环交叉处东北角，联系人：陈经理。