

不锈钢压力容器直环缝单面焊双面成型深熔焊机设备

产品名称	不锈钢压力容器直环缝单面焊双面成型深熔焊机设备
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	888.00/台
规格参数	电流:1000A 型号:SWS-1000 负载率:100%
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

高深熔锁孔STIG焊接系统（SWS-1000）是一种全新的弧焊系统，它通过对电弧的电磁压缩达到等离子电弧的效果，焊接时电弧能量集中，焊接过程中电弧压力与熔池液态金属的表面张力达成平衡，形成稳定的小孔效应，具备的穿透能力，可一次性焊透12mm一下的钢板，是一种介于氩弧焊（TIG）和等离子(plasma)之间的全新的焊接工艺。不锈钢中厚板大功率tig深熔焊机的焊接技术是采用一种新型的能实现"Keyhole"（锁孔或称小孔）焊接的新方法。既具备普通TIG焊美观的盖面效果，又具备等离子焊穿透力的特点。熔弧焊接技术是一种自动化的高速的单程全熔透焊缝焊接技术，它不需要焊丝、不需要开坡口，也不需要专业技术操作人员，却能够以比普通钨极氩弧焊技术快10倍的速度对厚度3~16mm（如钛合金）的材料进行**焊接。（说明：仅需不到传统焊接用量3%的焊接材料用于克服咬边）。其焊缝为99.99%的母质层，没有多条融合线，完全消除了夹渣、气孔以及常见的焊缝缺陷。不锈钢中厚板大功率tig深熔焊机的无波纹焊接熔池保证了盖面层与打底层的超高质量，完全不需要背面清根、表面抛光清洗与打磨。

压力容器直环缝深熔焊机技术性能特点

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统采用一体化设计，焊接电源系统、冷却系统、弧压跟踪系统集成一体，设备简洁、优化故障率低，操作灵活方便。

SWS-1000型高深熔STIG焊接系统自带弧压跟踪系统，可以自动跟踪焊缝的高低变化，保证钨极与焊缝的距离恒定，增加对焊缝缝隙的适应性，实现焊缝的一致性和高品质，

同时，系统具备通信功能，可以实现与外围自动化设备的无缝连接，实现焊接参数（焊接电流变化：电流的上升、下降，气体保护时间的设置：提前送气、滞后停气等）的远程控制，满足焊接过程动态焊接的需求，实现全自动化焊接。