

等离子自动焊机供应商 正大焊机 北安等离子自动焊机

产品名称	等离子自动焊机供应商 正大焊机 北安等离子自动焊机
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

目前，焊接领域中应用的等离子弧实际上是一种压缩电弧，是由钨极气体保护电弧发展而来的。钨极气体保护电弧常被称为自由电弧，它燃烧于惰性气体保护下的钨极与焊件之间，其周围没有约束，当电弧电流增大时，弧柱直径也伴随增大，二者不能独立地进行调节，因此自由电弧弧柱的电流密度、温度和能量密度的增大均受到一定限制，使弧柱的横截面受到限制而不能自由扩大时，就可使电弧的温度、能量密度和等离子体流速都显著增大

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，北安等离子自动焊机，无需设备降温、除尘等辅助要求，操作简单，等离子自动焊机价格，设备维修维护容易。

(5) 电热转换效率高，等离子自动焊机供应商，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，等离子自动焊机供货商，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。

穿透型焊接法又称小孔型等离子弧焊。该方法是利用等离子弧直径小、温度高、能量密度大、穿透力强的特点，在适当的工艺参数条件下实现的，焊缝断面呈酒杯状，如图6-7所示。焊接时，采用转移型等离子弧把焊件完全熔透并在等离子流力作用下形成一个穿透焊件的小孔，并从焊件的背面喷出部分等离子弧（称其为“尾焰”）。熔化金属被排挤在小孔周围，依靠表面张力的承托而不会流失

等离子自动焊机供应商-正大焊机-北安等离子自动焊机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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！