

不锈钢反应釜压力容器等离子自动焊机

产品名称	不锈钢反应釜压力容器等离子自动焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	395800.00/套
规格参数	品牌:焊凌 型号:HLDLZ 产地:中国
公司地址	上海市奉贤现代农业园百村创业园B区1号9幢
联系电话	18964559383

产品详情

自大约1960年以来，很大程度上是由于液化空气焊接，不锈钢反应釜压力容器等离子自动焊机一词有了新的含义，指的是通过隔膜或喷嘴收缩电弧而引起的高能状态。当要组装的面板的长度达到3-4米时，采用不连续成型工艺（轧机或压力机）的锅炉制造或制管车间可能会受到单焊炬等离子工艺获得的焊接速度的限制。焊接和等离子工艺的创新者已经能够将这两个工艺集成到一个装置中，从而可以将生产率提高30%到50%。

在等离子焊炬中，钨电极位于铜喷嘴内，该铜喷嘴在尖端处具有小开口。在焊炬电极和喷嘴尖端之间引发引导电弧。然后将该电弧转移到待焊接的金属上。

通过迫使等离子气体和电弧通过收缩孔，火炬将高浓度的热量传递到一个小区域。采用高性能焊接设备，等离子工艺可生产出极高质量的焊接。等离子气体通常是氩气。割炬还使用二次气体，氩气，氩气/氢气或氦气，这有助于屏蔽熔融焊接熔池，从而最大限度地减少焊接的氧化。

不锈钢反应釜压力容器等离子自动焊机的特点

保护电极。

弧形和均匀的热分布引起的电弧长度。

电弧转移温和且一致。

电弧稳定。

焊接时的高频噪声小

设备要求清单

电弧能量密度达到Tig的3倍

焊接时间短至.005秒

通过喷嘴孔选择的圆弧直径

等离子焊机的基本配置

I 电源

I 等离子控制台（有时外置，有时内置）

I 水循环器（有时是外部的，有时是内置的）

I 等离子焊枪

I 喷嘴套件（钨针，陶瓷，夹头，电极安装量具）

I 固定工装