

不锈钢罐体等离子自动直缝焊机

产品名称	不锈钢罐体等离子自动直缝焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	398751.00/套
规格参数	品牌:焊凌 型号:HLDLZ 产地:上海
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

不锈钢罐体等离子自动直缝焊机特点：

- 1、电弧能量高，焊接热影响区小，焊接形变很小；
- 2、弧柱细长，穿透力强，薄的工件无需开坡口，缩短准备时间
- 3、单面焊双面成型
- 4、速度快，是普通氩焊的3-6倍；
- 5、弧柱刚性大，由于小孔效应，实现了单面焊 双面成型；
- 6、焊缝缺陷少，可焊材料多，焊接质量高；
- 7、重复生产性，电极缩在喷嘴内，不易污染和烧损。

不锈钢罐体等离子自动直缝焊机横缝焊接：该工艺能够始终将电弧传递到工件并焊接到焊接接头的边缘。在自动应用中，长焊缝不需要电弧距离控制，并且该过程对焊炬部件的维护要求较低。这在材料排出或具有表面污染物的大量应用中特别有利。

不锈钢罐体等离子自动直缝焊机环缝焊接：环缝焊接通过采用连续的旋转，并将边缘向上滚动，直到圆形的边缘在焊接站处相遇。此时，焊接过程熔化并将管的边缘熔合在一起，并且材料作为焊接管离开焊接点。环缝焊接的输出取决于电弧焊接速度和焊接所花费的总时间。每次环缝焊接关闭并再次启动时，都会产生一定量的废料。因此，环缝焊接用户重要的问题是：对于外边缘，该工艺提供了很好的电弧稳定性，并且需要较少的技能来控制焊接熔池。为了到达内角和裂缝，TIG工艺允许钨焊接电极延伸以改变通路。

在焊接过程中，气流对熔池的冲击力直接影响到液态金属的流动以及焊缝的质量。在单面焊双面成型过程中，在没有小孔存在的情况下，电弧吹力在熔池表面产生气体剪切力，当出现小孔后，电弧吹力除了在熔池表面产生气体剪切力以外，还会在小孔内部的液态金属自由表面产生另外一个剪切力，对熔池流体的流动产生影响，促使工件表面的液态金属向小孔中心流动，电弧吹力的作用也会增加焊缝中间部位的宽度，有利于形成良好的焊缝质量。