

不锈钢容器储罐等离子自动焊机

产品名称	不锈钢容器储罐等离子自动焊机
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	398000.00/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

不锈钢容器储罐等离子自动焊机混合型电弧是指转移弧和非转移弧并存，主要用于微束等离子焊接和粉末堆焊。

按电弧形状或成形原理分类，等离子电弧分为微束等离子，熔透型等离子和小孔型等离子三种基本方法。

不锈钢容器储罐等离子自动焊机焊接类似于手工焊接。不同之处在于，在等离子焊接中，电弧被冷却的气体喷嘴急剧收缩，等离子气体流直接通过该喷嘴。保护气体流经外部气体喷嘴，为焊缝提供的气体保护。结果是具有大能量聚焦的集中电弧。

1个钨电极

2保护气体

3等离子气体

4等离子喷嘴

熔透型等离子是在等离子气流较小，弧柱压缩较弱的情况下焊接，只对工件进行熔透而不形成小孔的这种方法。这汇总电弧非常类似TIG电弧结构和能量。常用在薄板的单面焊双面成型。

小孔型等离子利用等离子弧能量密度大和等离子流力大的特点，将工件完全熔透并产生一个贯穿工件的小孔的方法。小孔效应只有在能量密度足够的条件下才能完成，被焊板厚度增加，能量密度也要增加。但等离子能量密度的提高有一定限制，因此小孔型等离子只能在有限的板厚范围内进行。通常情况下碳钢，不锈钢，镍基合金等在不平焊位置一次单面焊双面焊成型小于8mm,钛合金小于10mm.采用特殊喷嘴和气体，不锈钢可提高至10mm,钛合金达12mm.可以实现不开坡口情况下单面焊双面成型。

结合弱弧等离子或手工焊接的特点，与小孔等离子效应结合，通过采用双枪同时焊接的工艺方法，可以得到更高的效率和质量。这种工艺适合长焊缝、大直径筒体的纵环缝焊接。