

# 泰安等离子自动焊 余姚等离子自动焊 泰安正大焊机有限公司

|      |                                 |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 泰安等离子自动焊 余姚等离子自动焊<br>泰安正大焊机有限公司 |
| 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

当前各种复合热源的焊接工艺方法越来越成为焊接技术研究与应用的重点，美国焊接学会将"复合焊接"定义为:将两种明显不同的焊接工艺方法组合为一种焊接工艺方法。本文主要介绍等离子-MIG/MAG复合热源焊接工艺方法，泰安等离子自动焊，也称之为SUPER-MIG/MAG。

SUPER-MIG是把等离子和 MIG/MAG这两种通用的焊接工艺方法组合成一种复合热源焊接工艺。这种新的焊接技术，能够代替或改善绝大多数常规 MIG、MAG、TIG、埋弧焊、等离子焊等焊接工艺，并且还可用于连续搭接焊、缝焊/点焊组合等，适合多种金属材料焊接。

随着焊枪向前移动，等离子自动焊机配件，小孔也跟着焊枪移动，熔池中的液态金属在电弧吹力、表面张力作用下沿熔池壁向熔池尾部流动，并逐渐收口、凝固，形成完全熔透的正反面都有波纹的焊缝，这就是所谓的小孔效应。如图6-8所示。利用这种小孔效应，不用衬垫就可实现单面焊双面成形。焊接时一般不加填充金属，但如果对焊缝余高有要求的话，等离子自动焊设备，也可加入填充金属。目前大电流（100~500A）等离子弧焊通常采用这种方法进行焊接

### 自动化焊接设备的构成

- 1、焊接电源，其输出功率和焊接特性应与拟用的焊接工艺方法相匹配，并装有与主控制器相连接的接口。
- 2、送丝机及其控制与调速系统，对于送丝速度控制精度要求较高送丝机，余姚等离子自动焊，其控制电路应加测速反馈
- 3、焊机头用其移动机构，其由焊机头，焊机头支承架，悬挂式拖板等组成，地于精密型焊头机构

，其驱动系统应采用装有编码器的伺服电动机

4、焊件移动或变位机构，如焊接滚轮架，头尾架翻转机，回转平台和变位机等，精密型的移动变位机构应配伺服电动机驱动