

等离子 三虹重工 小孔型等离子弧焊

产品名称	等离子 三虹重工 小孔型等离子弧焊
公司名称	武汉三虹重工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区大桥新区-中信联工业园东区2-1
联系电话	18306181501 18306181501

产品详情

等离子弧焊能量密度高、线能量大、。厚度2.5~15mm的钛及钛合金板材采用"小孔型"方法可一次焊透，小孔型等离子弧焊，并可有效地防止产生气孔，"熔透型"方法适于各种板厚，但一次焊透的厚度较小，3 mm以上一般需开坡口。

钛的弹性模量仅相当于铁的1/2，因此在应力相同的条件下，钛及钛合金焊接接头将发生比较显著的变形。等离子弧的能量密度介于钨极氩弧和电子束之间，用等离子弧焊接钛及钛合金时，等离子，热影响区较窄，焊接变形也较易控制。微束等离子弧焊已经成功地应用于薄板的焊接。采用3~10A的焊接电流可以焊接厚度为0.08~0.6mm的板材。

熔化式熔融焊接（Melt-in） - -

这种焊接形式是常用的PLASMA焊接法。它具有较柔和、不集中的电弧，等离子弧工序，使用较低流量的离子气体，较突出的钨棒以及较小的焊接电流。电极容许突出的位置是其与喷嘴前缘齐平。这种突出的设定位置，允许降低离子气之流量且能维持该喷嘴的较高额定电流。其焊接结果是焊道较宽，容许提高焊接速度。

优点：

- 1) 起弧可靠。
- 2) 电极受到保护。
- 3) 焊枪相对母材的距离变化较不敏感。

- 4) 改善低电流时焊弧稳定性。
- 5) 采用较低的电流
- 6) 降低热量的输入或变形量。
- 7) 容易引导焊弧（焊弧较不会漂游）。
- 8) 改善焊道外观的对称性及渗透力之控制。

(3)喷嘴离工件的距离

喷嘴离工件的距离过大，熔透能力降低;距离过小，易造成喷嘴被飞溅物堵塞，破坏喷嘴正常工作。喷嘴离工件的距离一般取3~8mm。与钨极氩弧焊相比，等离子气体，喷嘴距离变化对焊接质量的影响不太敏感。

(4)等离子气及流量

等离子气及保护气体通常根据被焊金属及电流大小来选择。大电流等离子弧焊接时，等离子气及保护气体通常采取相同的气体，否则电弧的稳定性将变差。小电流等离子弧焊接通常采用纯氩气作等离子气。这是因为氧气的电离电压较低，可保证电弧引燃容易。

等离子-三虹重工-小孔型等离子弧焊由武汉三虹重工科技有限公司提供。武汉三虹重工科技有限公司（www.weld365.cn）为客户提供“数控设备,自动焊接切割设备,工装夹具,工业机器人”等业务，公司拥有“三虹重工”等品牌，专注于电焊设备与器材等行业。欢迎来电垂询，联系人：陈先生。