

# 直缝焊机 不锈钢钛合金罐体自动焊接设备

产品名称	直缝焊机 不锈钢钛合金罐体自动焊接设备
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	360000.00/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

直缝焊机 不锈钢钛合金罐体自动焊接设备应用领域：

传统上，此款焊机技术用于焊接中厚板（厚度小于12毫米）直缝缝隙的部分。针状的硬弧减弱了弧形漂移和变形。尽管等效的TIG电弧扩散更广，但是新型的晶体管（TIG）电源可以在低电流水平下产生非常稳定的电弧。

直缝焊机 不锈钢钛合金罐体自动焊接设备中电流焊接：

当以熔融模式使用时，这是传统TIG的替代方法。优点是更深的穿透力，以及对包括涂层在内的表面污染的更大容忍度（位于割炬的主体内）。主要缺点在于焊枪笨重，使得手工焊接更加困难。在机械焊接中，必须更加注意焊炬的维护，以确保性能稳定。

此款焊机的锁孔焊接这具有可利用的几个优点：

深度熔深和高焊接速度。与TIG电弧相比，它可以穿透的钢板厚度可达10毫米甚至12毫米，都无需打坡口，但是在使用单道焊工艺进行焊接时，通常将厚度限制为6毫米。通常的方法是使用带填料的锁孔模式，以确保焊道轮廓平滑（无底切）。对于厚度大为15mm的情况，使用6毫米根面的V形接缝。采用两次通过技术，在此，一次通过是自生的，二次通过添加填充焊丝以熔融模式进行。

由于此款焊机必须严格平衡焊接参数，气体流速和填充金属丝（进入键孔），以保持键孔和焊缝池的稳定性，因此该技术仅适用于机械焊接。尽管它可用于定位焊接，通常使用电流脉冲，但通常用于扁平位置的较厚板材（超过3毫米）的高速焊接。在进行管道焊接时，必须小心控制电流和气流的斜率，以在不留孔的情况下封闭键孔。