

# 等离子大型焊机 不锈钢罐体自动化焊接设备

产品名称	等离子大型焊机 不锈钢罐体自动化焊接设备
公司名称	上海焊凌智能设备有限公司
价格	350000.00/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

等离子大型焊机工艺被引入焊接工业，作为在较低电流范围内对电弧焊接工艺进行更好控制的方法。如今，等离子焊接保留了其为工业带来的原有优势通过提供水平的控制和和准确度，在微型应用中生产高质量焊接并为高生产要求提供长寿命。

**环缝焊接：**等离子大型焊机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，等离子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，工艺允许钨焊接电极延伸以改善通路。

**上海焊凌等离子大型焊机优势：**受保护可以减少电极污染。这在焊接材料时尤其有利，所述材料在焊接时排出气体并污染未受保护的GTAW电极。起弧间隙不像GTAW那么重要。提供良好的焊缝一致性。99%的应用都不需要弧长跟踪，有时甚至使用送丝。提供薄板，细线和微型元件的焊接，不同于GTAW电弧启动会损坏待焊接的部件。减少电弧漂移，起弧定位准确。允许和电弧启动工具靠近焊接接头，以获得良好散热效果。减少电弧漂移。弧焊在哪里瞄准。允许和电弧启动工具靠近焊接接头，以获得良好散热效果。引导电弧启动后的小高频噪声，因此等离子可与NC控制一起使用。另一个好处在于涉及电子元件气密密封的焊接应用，其中GTAW电弧启动会引起电气干扰，可能损坏待焊接元件的电子内部构件。焊缝变形较小，焊缝较小。提供高焊接速度。准确的焊接时间可用于细线的点焊，准确的焊接时间与运动装置相结合，提供可重复的焊接开始/停止位置。允许焊接微型元件或在焊接边缘下降时进行良好控制。基本配置 等离子大型焊机电源等离子控制台（有时外置，有时内置）水循环器（有时是外部的，有时是内置的）等离子焊枪喷嘴套件（钨针，陶瓷，夹头，电极安装量具）固定工装