

自动纵缝焊接等离子焊机

产品名称	自动纵缝焊接等离子焊机
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

自动纵缝焊接等离子焊机信息：等离子焊机用电弧熔化区域，然后使用高速，高温电离气体进行焊接。等离子焊接工艺用于在较低电流范围内更好地控制电弧焊工艺。它提供了好的控制和准确性，以在微型或精密应用中生产高质量的焊缝，并为高生产要求提供长的焊条寿命。等离子体是气体，例如氩气，被加热到高的温度并被离子化，从而变得导电。

它通常被称为第四态物质（在固体，液体和气体之后），由自由电子，正离子，原子和分子组成。高速电离气体从等离子焊机的焊炬传导电，加热工件，然后熔化材料。等离子焊接类似于钨气体保护（TIG）焊接。在这两个过程中，小直径钨电的末端和工件之间都会形成电弧，但是在等离子焊接中，电位于焊炬中细孔铜喷嘴的后面。通过迫使电弧穿过喷嘴而形成等离子体，并产生特征性的柱状射流。

自动纵缝焊接等离子焊机电弧与工作表面的接触形成了一个高温电路，该电路可以熔化宽度小于1/16英寸（1.6毫米）的部分。在某些等离子焊接机中，等离子弧以高达20,000英尺/秒的速度和高达30,000 ° F的温度通过喷嘴传播。使用等离子焊接的许多好处包括精度，焊接小零件的能力和高生产能力。由于稳定，集中的电弧和对电弧长度变化的宽恕（+/- 15%），等离子体是一种非常准确的焊接工艺。焊接小零件的能力对于精密焊接应用（例如医疗设备）非常重要。由于平均能力较低（低至.1安培），因此可以进行小零件焊接；在低安培条件下，它很稳定；电弧传递柔和，没有频率噪声。

自动纵缝焊接等离子焊机的等离子焊接具有短的焊接时间和更长的电寿命，这有助于其进行高产量焊接的能力。高性能等离子机可以生产出高质量的焊缝。电源或发电站有时也称为焊接电源。所需的输出功率足以熔化材料。等离子焊接通常使用直流，下垂特性电源进行操作。对于给定的电源设置，压降（也称为恒定电流）将提供基本恒定的电流。对于机械焊接，此电源是理想的，因为即使电弧长度变化，它也能保持电流设置。负性使电极中产生的热量小化，因为电弧产生的热量大约有1 / 3rf在

阴产生，而在阳则是2 / 3rds。