

WELDREAM™

等离子焊接 (特点, 优势)

特点【小孔焊接穿透性焊接】

过程

- 1 水冷型铜质压缩，以适应等离子弧
- 2 等离子弧贯通母材，【小孔效应】
- 3 熔池在维持小孔的同时，向前移动
- 4 在焊接进行的同时形成背面焊道

优势

- 1 坡口无需加工 (I坡口) 即可焊接

对接焊接 (小孔焊接) 时

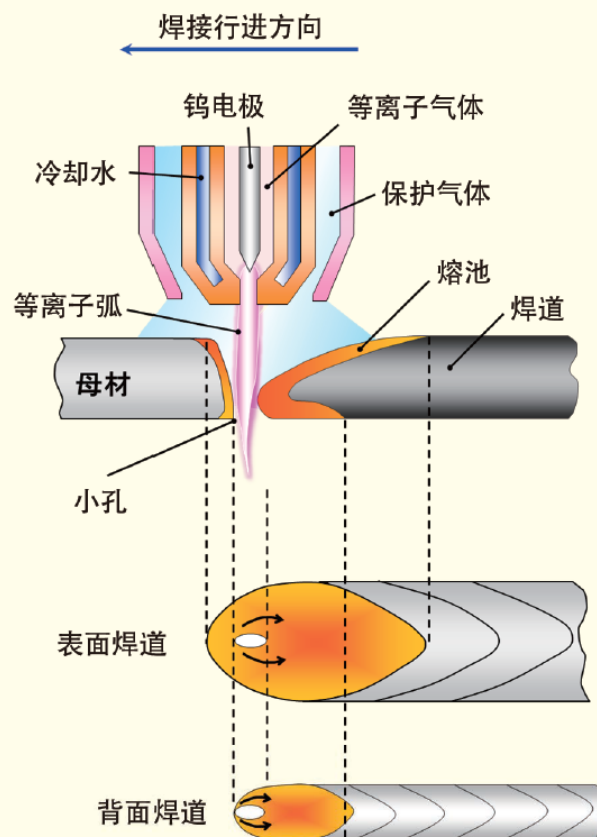
采用 I 坡口 1 道焊接即可

软钢对应的板厚范围：0.1~6.0mm

不锈钢对应的板厚范围：0.1~9.0mm

- 2 不会发生飞溅
- 3 形变很少
- 4 焊接后余高堆积很少
适合弯曲、切割加工
- 5 钨电极的消耗很少
可进行长时间连续焊接

◆ 等离子焊接示意图



◆ 等离子焊接软钢实例之一



软钢 板厚：6mm, I坡口

等离子焊接



余高 < 1mm

焊道宽 正面：8mm, 背面：3mm

 NIPPON STEEL | 日铁溶接工业株式会社

工程解决方案事业部
上海事务所

日本国千叶市习志野市东方志野7-6-1
中国上海市市长宁区古北路666号嘉麒大厦
4楼403-39

275-0001
200336

TEL+81-47-479-4138
TEL:+86-21-2216-6561

FAX+81-47-479-2968
FAX:+86-21-2216-6561