

广东铝合金钣金焊接加工生产基地

产品名称	广东铝合金钣金焊接加工生产基地
公司名称	河南省获嘉明星机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	获嘉县南环产业集聚区
联系电话	15136725711

产品详情

焊接铝合金较适宜的工艺方法是交流 TIG 焊和交流脉冲 TIG 焊，其次是直流反接 TIG 焊。

通常，用交流焊接铝合金时可在载流能力、电弧可控性以及电弧清理作用等方面实现配合，故大多数铝合金的 TIG 焊都采用交流电源。采用直流正接（电极接负极）时，热量产生于工件表面，形成深熔透，对一定尺寸的电极可采用更大的焊接电流。即使是厚截面也不需预热，且母材几乎不发生变形。虽然很少采用直流反接（电极接正极）TIG 焊方法来焊接铝，但这种方法在连续焊或补焊薄壁热交换器、管道厚在 2.4 mm 以下的类似组件时有熔深浅、电弧容易控制、电弧有良好的净化作用等优点。

1) 钨极 钨的熔点是 3400℃，是熔点最高的金属。钨在高温时有强烈的电子发射能力，在钨电极加入微量稀土元素钍、铈等的氧化物后，电子逸出功显著降低，载流能力明显提高。铝合金 TIG 焊时，铝合金钣金焊接加工，钨极作为电极主要起传导电流、引燃电弧和维持电弧正常燃烧的作用。常用钨极材料分纯钨、钍钨及铈钨等。

2) 焊接工艺参数 为了获得优良的焊缝成形及焊接质量，应根据焊件的技术要求，合理地选定焊接工艺参数。

铝合金手工 TIG 焊的主要工艺参数有电流种类、极性和电流大小、保护气体流量、钨极伸出长度、喷嘴至工件的距离等。自动 TIG 焊的工艺参数还包括电弧电压（弧长）、焊接速度及送丝速度等。

工艺参数是根据被焊材料和厚度，先确定钨极直径与形状、焊丝直径、保护气体及流量、喷嘴孔径、焊接电流、电弧电压和焊接速度，再根据实际焊接效果调整有关参数，直至符合使用要求为止。

河南明星机械为大家展示的铝合金焊接图片，这是我们工人工作的现场图

这是我们的焊接师傅在为某公司订购的铝合金容器焊接图

这是我们焊接师傅为某公司定做的铝合金腔体，可以看出我们的焊接师傅焊出的每一条焊缝都是非常，漂亮的！

这是我们引进的焊接机器人

对外承接各类机械加工和金属焊接业务，如果你对这方面有什么需要，欢迎随时与我们联系！

铝热焊接的操作步骤

铝热焊模具是焊接电缆的专用设备，它具有发热小，焊接牢固等特点，携带方便，不需要电源。

操作的主要过程是首先在被保护管道的防腐层上画出一个大约为50*50毫米的地方除掉表面的防腐层以后，再用打磨使管道表面露出金属光泽，要做到管道表面干净整洁没有杂质。接下来把需要焊接的电缆剥去绝缘护层，露出大约50毫米的铜芯。再将模具放在刚才出去防腐层的地方，而且要确保模具与焊接管道之间没有空隙，将电缆的铜芯插进模具下面的孔里，然后调整电缆的位置，把铜片放进模具内紧紧贴在模具下面堵住模具的内的小孔。接下来就是放焊接，将焊接包打开倒进模具腔里然后将焊剂压实。然后取出点火粉洒在铺好的焊剂上面还有模具的周边部位，后把模具盖盖好，检查其他部分是不是需要做调整，调整完成后，用点huo枪将模具边沿的点火粉点燃。这时候操作人员一定要注意安全，点火粉会引燃模具里面的焊剂，这时候开始反应出现剧烈的燃烧。大约在燃烧结束10秒钟以后再慢慢提起模具仔细检查焊接的情况并将表面的熔渣清理干净，仔细检查焊点焊接的可靠性后清理模具内的残渣，以备下次继续使用。

注意:如果不是使用点火粉来引燃焊剂而是使用点huo炮，可以直接将点huo炮插入模具里。

广东铝合金钣金焊接加工生产基地由河南省获嘉明星机械有限公司提供。河南省获嘉明星机械有限公司为客户提供“铝合金焊接加工,铝腔体筒体,机械零部件”等业务，公司拥有“明星机械”等品牌，专注于工业制品等行业。，在获嘉县南环产业集聚区的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：李经理。同时本公司还是从事铝合金对外加工，铝合金外协加工，铝合金外协加工厂家的厂家，欢迎来电咨询。