

铝合金结构件变形控制 铝合金结构件 明星机械质优价廉

产品名称	铝合金结构件变形控制 铝合金结构件 明星机械质优价廉
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

铝合金焊接生产储存环境和辅助材料使用的要求

一、生产储存温度湿度的要求

铝合金的生产和储存环境必须防尘、防水、干燥。环境温度通常控制在5℃以上，湿度控制在70%以下。

应尽量保证焊接环境的湿度不能太高，湿度过高会使焊缝中气孔的产生几率明显增加，从而影响焊接质量。空气的剧烈流动会引起气体保护不充分，从而产生焊接气孔，可设置挡风板以避免室内穿堂风的影响。

二、焊丝及送气软管的使用要求
对焊材的使用应该注意:铝焊丝要与钢焊材分开储存，使用期不超过1a。焊接完成后，要在焊机中取出焊丝进行密封处理，防止污染。不同材质的送气软管抵抗湿气进入的能力不同，尤其在送气压力高时，送气软管的影响更明显。

三、工装的选用

铝合金焊接选用点接触形式的工装，以减小工装与工件的接触面积。如果工装对工件是面接触，就会很快带走工件的热量，加速了熔池的凝固，不利于焊缝气孔的排除。工装液压系统的压力控制在9~9.5 MPa。

压力过小达不到预设反变形的目的，但是压力过大，又会使铝合金结构的拘束度增大。由于铝合金的线胀系数大，高温塑性差，焊接时易产生较大的热应力，可能会使铝合金结构产生裂纹。

在市场经济环境下，焊接加工厂面临着严峻的考验，如何在激烈的竞争中寻求发展，是每个生产厂家

都非常关心的问题。下面就来简单介绍一下，焊接加工厂该如何发展。 想要在中站稳脚跟，就需要知道什么才是市场需要的，那就是产品质量，好的产品质量在中能够受到更多人的关注，产品口碑的好与坏很大程度上回影响产品的销售情况。因此，焊接加工厂在制作产品的过程中，一定要把控好产品质量，杜绝劣质产品流入市场，对厂家造成不好的影响。

大型焊接加工厂生产的产品，产品种类多，产品型号齐全，可以满足不同需要，并在使用过程中获得非常不错的使用效果。因此，生产厂家在生产过程中，不断总结生产经验，培养生产技术人才，努力研发新型产品，来确保满足市场需要，对发展冲压件加工厂有非常大的帮助。

气体种类不同其焊接方法有区别

(1) 利用CO₂气体为保护气的焊接方法为CO₂电弧焊。在供气中要加装预热器。因为液态CO₂在不断气化时吸收大量热能，经减压器减压后气体体积膨胀也会使气体温度下降，铝合金结构件加工方法，为了防止CO₂气体中水分在钢瓶出口及减压阀中结冰而堵塞气路，所以在钢瓶出口及减压之间将CO₂气体经预热器进行加热。

(2) CO₂ + Ar气作为保护气的焊接方法MAG焊接法，称为物性气体保护。此种焊接方法适用于不锈钢焊接。

(3) Ar作为气体保护焊的MIG焊接方法，此种焊接方法适用于铝及铝合金焊接。

基本操作技术

注意事项

(1) 电源、气瓶、送丝机、焊枪等连接方式参阅说明书。

(2) 选择正确的持枪姿势：

a 身体与焊枪处于自然状态，手腕能灵活带动焊枪平移或转动。 b 焊接过程中软管电缆曲率半径应大于300m/m焊接时可任意拖动焊枪。

c 焊接过程中能维持焊枪倾角不变还能清楚方便观察熔池。

d 保持焊枪匀速向前移动，可根据电流大小、熔池的形状、工件熔和情况调整焊枪前移速度，力争匀速前进。

基本操作

(1) 检查全部连接是否正确，水、电、气连接完毕合上电源，调整焊接规范参数。

(2) 引弧：CO₂气体保护焊采用碰撞引弧，铝合金结构件变形控制，引弧时不必抬起焊枪，要保证焊枪与工作距离。

a 引弧前先按遥控盒上的点动开关或焊枪上的控制开关将焊丝送出枪嘴，保持伸出长度10 ~ 15 mm。

b 将焊枪按要求放在引弧处，此时焊丝端部与工件未接触，枪嘴高度由焊接电流决定。

c 按下焊枪上控制开关，焊机自动提前送气，5052铝合金结构件，接通电源，保持高电压、慢送丝，当焊丝碰撞工件短路后自然引燃电弧。短路时，焊枪有自动顶起的倾向，故引弧时要稍用力下压焊枪，防止

因焊枪抬起太高，电弧太长而熄灭。

焊接

引燃电弧后，通常采用左焊法，焊接过程中要保持焊枪适当的倾斜和枪嘴高度，使焊接尽可能地匀速移动。当坡口较宽时为保证二侧熔合好，焊枪作横向摆动。焊接时，铝合金结构件，必须根据焊接实际效果判断焊接工艺参数是否合适。看清熔池情况、电弧稳定性、飞溅大小及焊缝成形的好坏来修正焊接工艺参数，直至满意为止。

收弧

焊接结束前必须收弧。若收弧不当容易产生弧坑并出现裂纹、气孔等缺陷。焊接结束前必须采取措施。

(1) 焊机有收弧坑控制电路。焊枪在收弧处停止前进，同时接通此电路，焊接电流电弧电压自动减小，待熔池填满。

(2) 若焊机没有弧坑控制电路或因电流小没有使用弧坑控制电路。在收弧处焊枪停止前进，并在熔池未凝固时反复断弧、引弧几次，直至填满弧坑为止。操作要快，若熔池已凝固才引弧，则可能产生未熔合和气孔等缺陷。

电流一般主要调送丝的速度，电压的作用是来化焊丝的，

电压低了焊丝化不了容易顶丝，飞溅很大，成型很难看焊缝很高尖尖的

电压高了化丝速度快，电压太大了成型很不好溶池容易瘫也不亮不饱满。

当不知道是电流电压大小时，可以先定住一个去调另外一个，

你可以先定住电流不动去调电压，先往小里调因为电压如果掌握不好突然加大很容易把导电咀回烧掉，往小调如果飞溅特大就往大调。

也可以电压不动线条电流，如果往大调飞溅很大，可以往小调也可以把电压调大。如果往小调焊丝回烧，可以往大调也可以把电压降低

这种调法很好学，很简单，调的时候直到声音很顺基本差不多了。还有种机子是一元化调节，

就是电流电位器调电流电压，电压电位器是微调电压。大同小异。

铝合金结构件变形控制-铝合金结构件-明星机械质优价廉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拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事焊接外协加工，铝合金焊接，外协加工的厂家，欢迎来电咨询。