

5052铝合金结构件 铝合金结构件 明星机械物美价廉

产品名称	5052铝合金结构件 铝合金结构件 明星机械物美价廉
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

各种位置的手弧焊操作技术要掌握好四个动作：A焊条角度，B横摆动作，C稳弧动作，D根据各种焊接位置选用不同横向摆动方法。

一. 引弧：

手工电弧焊的焊接过程是从引弧开始的，引弧方法有擦划法引弧和直击法引弧。

1.擦划法引弧是先将焊条前端对准焊件，然后将手腕扭转，使焊条在焊件表面轻微划一下，焊条提起2-4 mm，即在空气中产生电弧，后将电弧长度保持在焊条直径允许的范围。

2.直击法引弧是将手腕下弯，焊条轻微碰一下焊件。

二. 运条：

电弧引燃后，迅速将焊条提起2—4毫米进行焊接，手工电弧焊操作是由沿焊接方向前进、沿焊缝横向摆动和向熔池方向送进焊条等三个基本动作组合而成，运条手法主要包括两种：

1.直线形运条法：焊接时保持一定的电弧长度，沿焊接方向作不摆动的前移。这样，电弧较稳定，能获得较大的熔深，但焊缝较窄。

2.画圆圈形运条法：将焊条末端作连续圆圈形运动，并不断向前移动。分正圈形和斜圈形两种。正圈形运条法适用于焊接较厚焊件的平焊缝，优点是能使熔化金属有足够高的温度，使熔解在熔池中的氧、氮等气体有机会析出，同时便于熔渣上浮；斜圈形运条法适用于平、仰位置的T形和对接横焊，特点是有利于控制熔化金属避免产生下淌现象，有助于焊缝成形。

三. 收弧：

收弧焊道的收尾（收弧）动作不恰当，有可能会在焊缝的收尾处形成低于基本金属的弧坑，容易出现裂缝。常见的收弧方法有：

1.划圆圈收尾法：适用于厚板焊接，对于薄板则有烧穿的危险。

2.反复断弧收尾法：当焊接到终点时，在弧坑作数次反复熄弧—引弧，直到填满弧坑为止。此法适用于薄板焊接，但碱性焊条不宜用此法。

3.回焊收尾法：当焊接到终点时，不熄弧而适当改变焊条角度，向反方向移动一下，5052铝合金结构件，然后拉断电弧，碱性焊条宜用此法。

交流电特点是负半波（工件为负）时，有阴极清理作用，正半波（工件为正）时，钨极因发热量低，不容易熔化。为了获得足够的一般由板厚和焊接电流确定，焊丝直径与两者之间熔深和防止咬边、焊道过宽和随之而来的熔深及焊缝外形失控，铝合金结构件，必须维持短的电弧长度，电弧长度大约等于钨极直径。

明星机械有限公司是一家专业铝合金焊接的企业，公司是从事、高强度、大规格铝及铝合金焊接加工，其产品具有质轻、耐腐蚀、强度高、易加工、表面美观等优越的机械性能和物理性能，能满足各个领域的设备需求。

铝合金材料的焊接特性分析

（1）热胀冷缩。铝的膨胀系数比一般的金属要高很多，是铜的两倍之多，同时铝材料的收缩性能达到百分之七十五，铝合金的主要成分是铝，因此，铝合金的热胀冷缩性能也比一般的金属材料要强很多。在铝合金的焊接过程中，其发生焊接变形是十分常见的，而结晶是铝合金材料还常常发生裂纹现象。

（2）热容量及融化温度。铝合金的热容量要比一般的金属材料高很多，铝合金结构件公司，想要将其融化需要更多的热量。铝合金的融化温度因其纯铝的含量不同而不同，纯铝的熔点大概在600是摄氏度左右，一般的铝合金的熔点便在600度上下，铝合金结构件焊接，但不管何种类型的铝合金，其熔点都要比铜的要低很多，所以，易融化时铝合金材料以的一大特性。所以，铝合金材料具有低熔点及高热容量的特性。在焊接工艺上对这两个特性要充分掌握才能生产出达到要求的材质。

(3) 与氧气易反应。铝的化学性中有极易氧化的特点，铝合金也具有这种特点，铝合金与氧气化合生成一种氧化膜，其粘附能力极强，其耐高温，严重影响到铝合金的焊接性能，所以，在铝合金材料的焊接前期必须要对这层氧化膜进行去除处理，如此，才能保证铝合金的正常焊接。

(4) 焊接热量使局部性能改变。焊接铝合金需要更多的热量，但是过多的热量将会是某些部位的机械性能发生改变，且热量越多，其影响程度越深，因此，在焊接件的焊缝部分的机械性能往往与其他部位有所不同，在产品设计时要特别注重这一部位的设计。

5052铝合金结构件-铝合金结构件-明星机械物美价廉(查看)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位于获嘉县南环产业集聚区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前明星机械在工业制品中享有良好的声誉。明星机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。明星机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。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。