

铝合金焊接开裂 铝合金焊接 明星机械用心服务

产品名称	铝合金焊接开裂 铝合金焊接 明星机械用心服务
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

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，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，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，铝合金焊接环境，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，接通电源，保持高电压、慢送丝，铝合金焊接工艺，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，铝合金焊接开裂，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，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调大。

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。

如今，在全国焊接加工厂有很多家，而且它们提供的焊接加工质量也是有差异，所以为了更好的进行选择，我们需要从厂家实力、声誉口碑等方面就进行更好的处置，这样可以终带来的效益更好，而且享受到的产品质量更优。在选择焊接加工加工厂家时，首先从产品本身的质量入手，譬如，铝合金焊接，精度是否满足、尺寸是否更稳定等。不同类型的焊接加工在要求上会有明显的差异性，所以对此应该进行更合理的处置，否则终带来的效益也会大大折扣。

河南明星机械专注铝合金焊接，金属焊接品质保障，而且由它们加工的焊接加工更能满足使用要求。况且，的企业在焊接加工价格上非常合理，所以终实现的性价比也是更为突出，能够成为客户一致选择的对象，其优势更为突出。

大型箱体焊接变形的影响因素

焊接是一个局部加热的过程。焊缝区的收缩将引起结构件的各种变形和残余应力。其中影响焊接变形的主要因素有：

- 1 焊缝截面尺寸越大，产生的热量越多，变形越大。
- 2 焊接线能量越大，造成变形越大。
- 3 大长焊缝焊接时，直道焊比间断焊接变形大。
- 4 不对称焊接或焊接偏离中轴线而造成弯曲变形，偏差越大，焊接变形越大。
- 5 构件刚性越大，则变形越小

铝合金焊接开裂-铝合金焊接-明星机械用心服务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机械零件加工，车床加工，铝件机械加工的厂家，欢迎来电咨询。