

明星机械不要错过 铝合金焊接问题 铝合金焊接

产品名称	明星机械不要错过 铝合金焊接问题 铝合金焊接
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

“摇把”焊接操作方法

送丝方法：

就是大拇指与食指、中指紧夹焊丝.用大拇指沿食指指尖方向靠摩擦向前推动焊丝，焊丝从无名指和小拇指中间穿出，起定位作用。

摇把送丝法的特点是续丝稳而快，铝合金焊接，不间断，均匀的摆动加大了Ar的保护圈，更好的保证了焊缝的质量。特别是不锈钢、有色金属材料焊接，熔池均匀、气体保护得当，焊接外观更美观，稳定性又减少了坡口两侧的咬边现象。

焊嘴扇形滚（摆）动是亚弧焊“摇把”技术的核心。

焊嘴轻轻挨着坡口（起支撑作用）一侧停留并引燃电弧形成熔池，靠大拇指与食指摩擦送丝，随着焊嘴（热源及亚气流保护迁移的方向）的摆动.熔滴在牵引力和表面张力作用下从坡口另一侧与该侧母材相连，铝及铝合金焊接气孔，等熔滴与另一侧母材形成稳定的熔池、焊缝后再摇摆回到母材原来一侧，如此反复，形成的焊缝两侧熔合良好，不易产生咬边及未焊透、未熔台，由于焊丝一直没有脱离亚气的保护圈，故焊缝内部、表面质量都能够保证。

成形美观：

摇摆焊时瓷嘴是靠在坡口内或焊好的焊缝上摇动的，有较好的稳定性，以瓷嘴作为支点进行月牙形左右或上下摆动十分容易掌握，有经验的操作者在盖面时根据焊缝的宽窄、深浅、温度等选择适当的前移量、频率、速度、送丝方法、尽量减少宽度差、基本上能焊出较平整的金黄色的漂亮合格焊缝。

打底的摇摆焊比较简单，现在一般人都会，如果运用得当就能获得根部形成较平滑、均匀、缺陷比较少的根部焊缝。

理论上的焊接接头表面余高是0.59毫米，背后余高1.59毫米为理论佳。所以现在的焊接接头都是以不低于

母材即可。

铝合金焊接、金属焊接中如果运条手法保正确，焊缝方能成型好，盖面焊时，焊接时可采用锯齿形或月牙形运条法，运条要稳，铝合金焊接参数，在焊道中间速度要稍快，在坡口两侧边缘要稍作停留。工艺规范为焊条直径 3.2mm，焊接电流为105 ~ 110A，焊条角度均应保持80°左右，焊条左右摆动，使坡口边缘熔化1 ~ 2mm，两侧停顿时稍微上下颤动。但焊条从一侧到另一侧时，中间的电弧稍抬一下，观察整个熔池形状。如果熔池呈扁平椭圆形，说明熔池温度较合适，进行正常焊接，焊缝表面成型好。若发现熔池的下方出现鼓肚变圆时，说明熔池温度已稍高，应立即调整运条方法，即焊条在坡口两侧停留时间增加，加快中间过度速度，并尽量缩短电弧长度。若不能把熔池恢复扁平椭圆状态，而且鼓肚有增大时，则说明熔池温度已过高，铝合金焊接问题，应立即灭弧，给熔池冷却时间，待熔池温度下降后再继续焊接。

虽然焊缝所处的位置不同，但是它们也有着共同的规律，实践证明，选择合适的焊接工艺参数、保持正确的焊条角度和掌握好运条三个动作、严格地控制熔池的温度，焊接立焊时，就能得到优良的焊缝质量和美观的焊缝成型。

铝合金本身的导热系数大(约为钢的4倍)，散热快。因此，在相同焊接速度下，焊接铝合金时的热输入量要比焊接钢材时的热输入量大2 ~ 4倍。如果热输入量不够，容易出现熔深不足甚至未熔合的问题，特别是在焊缝起头的位置。

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。

明星机械不要错过(图)-铝合金焊接问题-

铝合金焊接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是河南新乡,工业制品的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在明星机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创明星机械更加美好的未来。同时本公司还是从事铝合金筒体，铝合金结构件，铝焊接厂家的厂家，欢迎来电咨询。