

# 铝合金与黄铜网制作滤网批量焊接加工 低温锡焊

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 铝合金与黄铜网制作滤网批量焊接加工<br>低温锡焊 |
| 公司名称 | 威欧丁（天津）焊接技术有限公司           |
| 价格   | .00/件                     |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内        |
| 联系电话 | 022-28196887 15013543115  |

## 产品详情

### 铝合金件与黄铜网制作滤网焊接加工

这是一个精密组件的焊接加工，把黄铜网绕铝合金件缠绕一圈，使两端部与铝合金法兰焊接一起，要求焊后的直径焊点不要超出要求的尺寸，否则是不合格的，每焊接一个需要用卡尺量一下尺寸，在此过程中，需要使用卡箍把网固定平铺，避免在焊接过程中高温变形隆起（此处需要不断的测试实验能否满足客户的加工需求）

为加强焊接效率，使用氧气焊炬加热（铝合金块有点厚度，同时散热也快），上图中是先需要给工件加热，主要热量集中在铝件上，此处使用的是179度的低温铜铝焊丝M51 2.3粗的，配合M51-F助焊剂焊接（在前面的文章中有提到，焊接原理是靠工件温度热传导熔化焊丝成型的，不需要用火焰去烧焊丝助焊剂），加热后使用焊丝沾上助焊剂划涂在焊点部位（端部一圈的焊缝），保证助焊剂的及时补充，每焊接完一个产品需要放进水里面冷却并清洗焊缝上的残留（焊缝上的残留可以使用小毛刷清洗掉，产品要求高的可以使用酒精清洗）

黄铜网上的焊接火焰焊接不适合（容易变形），那么就需要使用变形量小的马蹄形烙铁头加热（针尖型的烙铁头加热面积小不适合此处的焊接），方式与火焰焊接的原理是一致的

### 火焰焊接需要注意的细节：

先加热工件焊接部位，边加热边用沾着助焊剂的焊丝点在焊接部位（不要用火烧焊丝助焊剂），若焊丝助焊剂不熔化，说明温度不够，得继续加热；若焊丝助焊剂剧烈沸腾变黄，说明温度够了，若焊丝助焊剂剧烈沸腾变黄到发黑，说明温度烧高了，在焊接未完成前，焊炬火焰不要挪开工件

若是不懂操作的，可以先试着在铜或者铝表面找一下焊丝助焊剂的正确成型效果，找到成型效果后再试着去焊接，若焊丝助焊剂剧烈沸腾变黄，说明温度够了（焊接过程以这个效果为准）

