

盐城电气焊 大成电焊培训学校 电气焊接培训

产品名称	盐城电气焊 大成电焊培训学校 电气焊接培训
公司名称	沂南县大成职业培训学校
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东临沂沂南澳柯玛大道和汉街交汇处往南800米路东
联系电话	13953943837 13953943837

产品详情

焊接方法-电子束焊

电子束焊是以集中的高速电子束轰击工件表面时所产生的热能进行焊接的方法。电子束焊接时，由电子产生电子束并加速。常用的电子束焊有：高真空电子束焊、低真空电子束焊和非真空电子束焊。前两种方法都是在真空室内进行。焊接准备时间

（主要是抽真空时间）较长，工件尺寸受真空室大小限制。电子束焊与电弧焊相比，主要的特点是焊缝熔深大、熔宽小、焊缝金属纯度高。它既可以用在很薄材料的焊接，又可以用在很厚的（厚达300mm）构件焊接。所有用其它焊接方法能进行熔化焊的金属及合金都可以用电子束焊接。主要用于要求高质量的产品的焊接。还能解决异种金属、易氧化金属及难熔金属的焊接。但不适于大批量产品。

焊接层温控制

采用氧气和气体中性焰加热方法，焊缝焊接的层间温度控制在80~200 范围内，焊接过程中使用红外测温仪进行监控，盐城电气焊，当焊缝焊接温度低于要求时，立即加热到规定要求之后再继续进行焊接，单节点焊缝应连续焊接完成，不得无故停焊，层间温度过低或超高时，应立即采取补热、停焊的方法，待层间温度达到施焊条件后再进行焊缝焊接。如遇特殊情况中途必须停止焊接，应立即对焊缝进行保温处理，当焊缝再次焊接时需重新对焊缝进行加热，加热温度比焊前预热温度相应提高20~30 。

二保焊焊接故障一般处理：

1.焊机不出焊丝：先检查导电嘴是否有渣，如有及时清理；清理完导电嘴后，仍然不出丝，就检查送丝轮，电气焊技能培训，查送丝轮是否有焊丝上的残渣堵塞送丝轮槽，如有做好清理；如此时还不行，电气焊接培训，检查送丝盘是否有，如有做好消除或更换焊丝；在不行，电气焊培训班，则是焊接短路或送丝机线路故障，或主机保险烧毁，请维修人员来排查处理！

2.二氧化碳气表结霜：查看是否漏气，如有及时整改；整改后仍结霜，将二氧化碳气表上的导热线插头插到焊机上即可！

3.焊机出丝不匀：焊机导电嘴与送丝轮上有焊丝残渣，及时做好清理，并将送丝轮上的刻度尺寸调到与焊丝相匹配的刻度即可！

盐城电气焊-大成电焊培训学校-电气焊接培训由沂南县大成职业培训学校提供。沂南县大成职业培训学校在教育、培训这一领域倾注了诸多的热忱和热情，大成职业培训学校一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王主任。