

## 6系合金焊接厂家 6系合金焊接 德菲特

产品名称	6系合金焊接厂家 6系合金焊接 德菲特
公司名称	德菲特智能科技(昆山)有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市周市镇杨庄村杨家桥56号
联系电话	18888185188 18888185188

### 产品详情

焊前准备要合理选择规范参数：（1）焊接电流较大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，6系合金焊接厂家，特别是在焊缝起头的位置。（2）送丝速度要适当调高送丝速度是与电流、电压等规范参数密切相关，并且相互匹配的。当焊接电流提高后，送丝速度也应该相应地提高。

铝合金焊接8种方法与技巧：一、电阻焊。铝合金电阻碰焊（点焊）一般只能做到5mm厚以下的板材与板材之间的叠焊，或者10mm以下棒材与棒材的叠焊。它的优势是焊接成本低，焊接效率较高，6系合金焊接，更方便去融入到自动化的生产线，6系合金焊接咨询，比如在汽车制造方面就有大量使用，局限性就是能焊接的厚度有限，而且针对不同的产品和结构要制作不同的电极。

在进行焊接加工的时候，操作人员应穿戴防护服、护目镜焊接手套。当设备开机时，严禁操作人员擅自离开，必要时须切断所有电源。焊接过程中或焊接后，操作人员不得立即用手触摸焊丝，对于焊缝应该防止高温伤害。当需要更换易耗件时，先要确认焊丝、导电嘴、喷嘴是否冷却。上述部件充分冷却后，只有在切断设备主电源的前提下才能进行更换操作。设备运行中，发现温度、冷却水异常，指示灯亮，输入电压异常。

#### 6系合金焊接厂家-6系合金焊接-

德菲特由德菲特智能科技(昆山)有限公司提供。德菲特智能科技(昆山)有限公司是江苏苏州,其它的见证者,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。在德菲特领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创德菲特更加美好的未来。