

宿迁市不锈钢消防水箱

产品名称	宿迁市不锈钢消防水箱
公司名称	宿迁市伟邦保温水箱厂
价格	900.00/吨
规格参数	品牌:伟邦 型号:304 材料:不锈钢
公司地址	宿迁市宿豫经济开发区雪峰山路
联系电话	0527-84280068 18751005050

产品详情

热源间距与熔宽关系，除了热源间距=2mm外，激光前置时的焊缝熔宽均比激光后置时较宽。这是因为激光前置时没有电弧预热母材，使焊接金属首先对激光是反射作用，待金属表面微熔后，对激光能量的吸收才变得明显，不能形成激光小孔效应，激光致等离子体减少。因此，对电弧的引导、压缩作用减弱，弧柱在金属表面作用面积增加，导致激光前置施焊时的焊缝熔宽较宽、熔深较浅、余高小还有不同程度的咬边缺陷。激光后置施焊时，电弧首先对焊接作用点进行预热，金属对激光能量吸收和小孔效应增强，激光对电弧的引导和压缩作用增强，而且mag焊缝处于前倾焊接方位，电弧力后排熔池金属的作用也增大，熔滴着陆点与激光在焊接金属上的作用点距离缩短，提高了能量的利用串，因此焊缝熔深要深些，熔宽相应要窄些。

激光后置时，熔深随着热源间距的增大而增熔，最小熔深课为2.9mm；激光前置时的熔深变化恰恰与激光后置相反，它的最小熔深为1.2mm，最大熔深也只有3.9mm，充分说明了激光与电弧空间位置不同，焊接效果有较大差异。

在激光—电弧复合焊接中，应选择激光后置的方式，浴室保温水箱电弧电流小时热源间距应选2—3皿之间；电弧电流较大时热源间距要选5-6皿之间。