

承接机械加工订单 来图来样机械加工

产品名称	承接机械加工订单 来图来样机械加工
公司名称	河南省获嘉明星机械有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河南省新乡市获嘉县产业集聚区
联系电话	0373-4530022 15136725711

产品详情

铝及铝合金的焊接方法很多，不同的焊接方法有不同的应用场合。因此，必须根据铝及铝合金的牌号、焊件厚度、产品结构、生产条件以及接头质量要求等因素选择焊接方法。现有的焊接方法分：气焊、电弧焊、碳弧焊、钨极氩弧焊、熔化极氩弧焊、熔化极脉冲氩弧焊、接触点焊、滚焊以及电渣焊、超声波电焊、超声波滚焊、电子束焊、等离子弧焊、爆炸焊等特殊方法。下面为大家简单介绍一下不同的焊接方法：

1、气焊 气焊的火焰能率低、热量较分散、焊件变形大、效率低。这种方法只用于厚度在0.5-10mm间的不重要结构和铸件的焊补上。

2、碳弧焊

碳弧焊的热量比气焊集中，焊接速度较快，尤其是接头的强度、塑性都比气焊的高，但劳动条件差。

3、电弧焊 手工电弧焊的接头质量差，焊条容易受潮，在工业中的应用日趋减少，只在铸件的焊补及一般修理工作中应用。

4、钨极氩弧焊 钨极氩弧焊又叫非熔化极氩弧焊。这种焊法在氩气的良好保护下施焊，热量比较集中，电弧燃烧稳定，焊缝金属致密，接头的强度和塑性高，因而在工业中获得越来越广的应用。

5、熔化极氩弧焊 熔化极自动、半自动氩弧焊的电弧功率大，热量集中，热影响区小，生产效率比钨极手工氩弧焊提高三倍以上。

6、熔化极脉冲氩弧焊 熔化极脉冲自动、半自动氩弧焊是在熔化极自动、半自动氩弧焊的基础上发展起来的一种新方法，可焊板厚2-10mm。

7、接触点焊、滚焊 接触点焊、滚焊在航空工业中应用甚多，一般焊接4mm以下的薄板。这类焊接法的特点是需要庞大、复杂的设备，焊接规范特大，生产效率很高，特别适用于大批量生产的零部件。

。