

虎伏为各高速旋转设备提供专业的机械零部件加工服务

产品名称	虎伏为各高速旋转设备提供专业的机械零部件加工服务
公司名称	苏州虎伏新材料科技有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:苏州虎伏 型号:不限 产地:张家港
公司地址	江苏省苏州张家港市南丰镇兴园路6号
联系电话	0151-62366337 15162366337

产品详情

常用的焊接方法有很多种，例如手弧焊、埋弧焊、钨极氩弧焊、熔化极气体保护焊等。而在这些焊接方法中，熔化极气体保护焊的生产效率高，生产成本低，焊接性能稳定，几乎可以焊接所有的金属。苏州虎伏公司采用该焊接方法，结合自主研发生产的耐磨巴氏合金焊丝，对各种机械零部件进行专业的焊接加工及修复，有效的确保了焊接后，焊件整体的美观，性能的稳定。

常见的焊接缺陷有的焊接裂纹、空穴、固体夹杂，未熔合，未焊透，现状缺陷等，这些缺陷的产生，将会减少焊缝截面积，降低焊件的承载能力，产生应力集中，引起裂纹；降低疲劳强度，容易引起焊件破裂，从而导致脆断。在这些缺陷中危害最大的是焊接裂纹和未熔合。

因此，为了降低热影响区的硬度，防止产生冷裂纹，在焊接之前需要对被焊工件进行预热处理。预热除了可以防止冷裂纹的产生，还能改善接头塑性，减小焊接后产生的残余应力。一般情况下，35#钢和45#钢的预热温度为150~250，而含碳量再高些或者因厚度和刚度很大，裂纹倾向大时，可将预热温度提高至250~400。如果焊接的工件太大，整体预热比较困难，可进行局部预热。局部预热的范围为焊口两侧150~200mm。

而为了防止未熔合现象的发生，在焊接之前，需要仔细清理焊接处的表面，与此同时，在焊接的时候，要注意焊接的电流大小，以及焊接速度的快慢。