

# 专业铝合金焊接工厂 铝件加工

产品名称	专业铝合金焊接工厂 铝件加工
公司名称	河南省获嘉明星机械有限公司
价格	.00/个
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

铝焊接厂明星机械分享：手工电弧焊的收弧技术要求及收弧方法

### (一)收弧技术要求

当一条焊缝在焊接结束时，采用正确的中断电弧的方法称为收弧。如果焊缝收尾时采用立即拉断电弧的方法，则会形成低于焊件表面的弧坑，容易产生应力集中和减弱接头强度。导致产生弧坑裂纹、疏松、气孔、夹渣等现象。因此焊缝完成时的收尾动作不仅是熄灭电弧，而且要填满弧坑。

### (二)收弧方法

焊条电弧焊常用的收弧方法有以下几种:

1.划圈收弧法 划圈收弧法，当焊条移至焊缝终点时，作圆圈运动，直到填满弧坑再拉断电弧。这种收弧方法主要适用于厚板焊件。

2.反复断弧收弧法 收弧时，焊条在弧坑处反复息弧、引弧数次，直到填满弧坑为止。此法一般适用于薄板和大电流焊接，但碱性焊条不宜采用，因为这种收弧方法易产生气孔。

#### 3.回焊收尾法

当焊条移至焊缝收尾处立即停止，并改变焊条角度回焊一小段。此法适用于碱性焊条。

当换焊条或临时停弧时，应将电弧逐渐引向坡口的斜前方，同时慢慢抬高焊条，使熔池逐渐缩小。当液体金属凝固后，一般不会出现缺陷。