

# 铝合金腔体焊接加工 批量生产铝合金腔体

产品名称	铝合金腔体焊接加工 批量生产铝合金腔体
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

由于焊接变形的产生多数是由于焊接产生的热量不对称，导致的膨胀不一而发生的。现把防止焊接变形的几种方法整理如下，以供参考：

1. 减小焊缝截面积，在得到完整、无超标缺陷焊缝的前提下，尽可能采取用较小的坡口尺寸（角度和间隙）。
2. 采用热输入较小的焊接方法。如：CO<sub>2</sub>气体保护焊。
3. 厚板焊接尽可能采用多层焊代替单层焊。
4. 在满足设计要求的情况下，纵向加强肋和横向加强肋的焊接可采用间断焊接法。
5. 双面均可焊接操作时，要采用双面对称坡口，并在多层焊时采用与构件中和轴对称的焊接顺序。
6. T形接头板厚较大时采用开坡口角对接焊缝。
7. 采用焊前反变形方法控制焊后的角变形。
8. 采用刚性夹具固定法控制焊后变形。
9. 采用构件的预留长度法补偿焊缝纵向收缩变形。如：H形纵向焊缝每米可预留0.5~0.7毫米。

10. 对于长构件的扭曲。主要靠提高板材平整度和构件组装精度，使

坡口角度和间隙准确。电弧的指向或对中准确，以使焊缝角度变形和翼板及腹板纵向变形值与构件长度方向一致。

11. 在焊缝较多的构件组焊或结构安装时，要采取合理的焊接顺序。

12. 焊接薄板时，采用水中焊接法。即在水中用保护气体包围熔池，

并由气体将附近的水完全排除，以保证焊接正常进行。采用此法，固熔池周围的金属及时被水冷却，而将变形量控制到很小的程度（在焊接侧的对面加循环冷却液带走焊接产生的热量）。

13. 多段对称的焊接，即焊一段，停一会，到对面焊，停一会。