焊接结构件 无锡邦永机械厂液压油箱

产品名称	焊接结构件 无锡邦永机械厂液压油箱
公司名称	无锡邦永机械厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市前洲镇友联村
联系电话	86-0510-83452008 13861715675

产品详情

焊接结构件 无锡邦永机械厂结构：液压系统中的油箱有整体式油箱、分离式油箱；开式油箱、闭式油箱等之分。容量：油箱的容量，即油面高度为油箱高度80%时的油箱有效容积，应根据系统的发热、散热平衡的原则来计算。一般情况下，油箱的容量可按液压系统的额定流量估算出来。

工艺参数

由于母材熔化到第一层焊缝金属中的比例最高达30%左右，所以第一层焊缝焊接时，应尽量采用小电流、慢焊接速度，以减小母材的熔深，也就是我们通常说的灼伤（电流过大时母材被烧伤）。

热处理

焊后应在200-350℃下保温2-6小时，进一步减缓冷却速度，增加塑性、韧性，并减小淬硬倾向，消除接头内的扩散氢。所以，焊接时不能在过冷的环境或雨中进行。焊后最好对焊件立即进行消除应力热处理，特别是对于大厚度焊件、高刚性结构件以及严厉条件下(动载荷或冲击载荷)工作的焊件更应如此。焊后消除应力的回火温度为600～650℃，保温1-2h,然后随炉冷却。

若焊后不能进行消除应力热处理，应立即进行后热处理。

焊接工艺基础知识

焊接是通过加热、加压，或两者并用，用或者不用焊材，使两工件产生原子间相互扩散，形成冶金结合的加工工艺和联接方式。焊接应用非常广泛，既可用于金属，也可用于非金属。 [2]

操作方法

编辑

金属焊接方法有40种以上，主要分为熔焊、压焊和钎焊三大类。

熔焊

熔焊是在焊接过程中将工件接口加热至熔化状态，不加压力完成焊接的方法。熔焊时，热源将待焊两工件接口处迅速加热熔化，形
成熔池。熔池随热源向前移动，冷却后形成连续焊缝而将两工件连接成为一体。

在熔焊过程中，如果大气与高温的熔池直接接触，大气中的氧就会氧化金属和各种合金元素。大气中的氮、水蒸汽等进入熔池，还会在随后冷却过程中在焊缝中形成气孔、夹渣、裂纹等缺陷，恶化焊缝的质量和性能。

为了提高焊接质量
，人们研究出了各种保护方法。例如，气体保护电弧焊
就是用氩、
二氧化碳等气体隔绝大
气，以保护焊接时的电弧和熔池率；又如钢材
焊接时，在焊条
药皮中加入对氧亲和力大的钛铁粉进行脱氧，就可以保护焊条中有益元素锰、硅等免于氧化而进入熔池
，冷却后获得优质焊缝。