

# 江苏钣金件焊接厂家|江苏结构件焊接|常州大型结构件焊接

产品名称	江苏钣金件焊接厂家 江苏结构件焊接 常州大型结构件焊接
公司名称	常州市常青车厢制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	天宁区青龙高士村委四组
联系电话	13584545383

## 产品详情

江苏钣金件焊接厂家|江苏结构件焊接|常州大型结构件焊接 赵爱国：13584545383，钣金结构件焊接时，看上去很简单，其实有很高的技术

，由于技术不一，焊出来的焊缝不管是从质量还是外观都很能看出问题。那么今天我们就浅谈一下焊接技巧和手法。焊接过程

中，首先要引弧，然后运条，最后收弧，每一步都很重要。

一．焊接结构件时的引弧：手工电弧焊的焊接过程是从引弧开始的，引弧方法有擦划法引弧和直击法引弧。

1.擦划法引弧是先将焊条前端对准焊件，然后将手腕扭转，使焊条在焊件表面轻微划一下，焊条提起2-4mm，即在空气中产生

电弧，后将电弧长度保持在焊条直径允许的范围。

2.直击法引弧是将手腕下弯，焊条轻微碰一下焊件。

二．焊接结构件时的运条：电弧引燃后，迅速将焊条提起2—4毫米进行焊接，手工电弧焊操作是由沿焊接方向前进、沿焊缝横

向摆动和向熔池方向送进焊条等三个基本动作组合而成,运条手法主要包括两种：

1.直线形运条法：焊接时保持一定的电弧长度，沿焊接方向作不摆动的前移。这样，电弧较稳定，能获得较大的熔深，但焊

缝较窄。

2.画圆圈形运条法：将焊条末端作连续圆圈形运动，并不断向前移动。分正圈形和斜圈形两种。正圈形运条法适用于焊接较厚

焊件的平焊缝，优点是能使熔化金属有足够高的温度，使熔解在熔池中的氧、氮等气体有机会析出，同时便于熔渣上浮；斜圈

形运条法适用；

三. 焊接结构件时的收弧：

收弧焊道的收尾（收弧）动作不恰当，有可能会在焊缝的收尾处形成低于基本金属的弧坑，容易

在焊接结构件时出现裂缝。

常见的收弧方法有：

1.划圆圈收尾法：适用于厚板焊接，对于薄板则有烧穿的危险。

2.反复断弧收尾法：当焊接到终点时，在弧坑作数次反复熄弧—引弧，直到填满弧坑为止。此法适用于薄板焊接，但碱性焊条

不宜用此法。

3.回焊收尾法：当焊接到终点时，不熄弧而适当改变焊条角度，向反方向移动一下，然后拉断电弧,碱性焊条宜用此法。

江苏钣金件焊接厂家|江苏结构件焊接|常州大型结构件焊接 赵爱国：13584545383，