

激光铝焊机 南京铝焊机 斯诺铝焊机

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 激光铝焊机 南京铝焊机 斯诺铝焊机 |
| 公司名称 | 安徽斯诺焊接器材有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 芜湖南翔万商轻纺城D1076-77 |
| 联系电话 | 18955308075 |

产品详情

铝焊机是金属机器焊接的主要工具，可焊接的金属为纯铝、铝铜、铝锰、铝硅镁、铝硅等铝合金，以及铸铝、生铝等。铝焊机不断的创新技术，以下是铝焊机的优势：

1.高效节能

铝焊接由之前的传统的火焰钎焊慢慢地转向交流氩弧铝焊机，焊接效率和水平都是一个质的飞跃，而采用脉冲MIG气保焊，氩弧铝焊机，焊接效率又是手工交流氩弧焊的3倍，同时也将节省金属填充材料，及焊中厚铝板时的预热等辅助工序，可节省30%-50%的焊接成本。由此可见未来将大量采用脉冲MIG气保铝焊机代替现在占有一定份额的交流氩弧铝焊机。

2.高品质、高难度接效果

脉冲MIG气保铝焊机可以满足中厚板的工业焊接，国内已有很多案例焊到60mm厚度以上。但对于0.8mm厚度以下的铝薄板焊接，脉冲MIG焊接技术还相当欠缺

3.数字化自动化焊接

随着工业技术的发展，采用单片机、DSP、FPGA等数字化电焊机已相继成熟，通过点对点、总线结构实现焊接专机或者弧焊机器人自动焊接也相继运用到生产上，可以代替人工无法完成的高难度，高强度的自动焊接作业，同时数字化铝焊机支持网络远程监控、故障诊断；铝焊机的自动化在近几年也将得到广泛的推广与应用。

铝焊机的发展从传统的手工操作焊机为主，到现在数字化自动焊接，技术的创新解放了人力，技术领域扩展，许多人工无法完成的工作也可以完成的很好。

铝焊机焊接铝材的正确流程

铝焊机焊接铝材时要用到铝焊丝，铝焊丝是链接金属之间的介质，铝焊机焊接铝材的正确流程是什么样的？下面来详细了解一下。

1.焊接需要用到的工具备齐

2.装载焊丝到焊机

这里有一个正确装入铝丝的窍门，(同样适用钢制焊丝)对装载铝焊丝、避免焊接时的故障非常重要。用一只手安全的握住焊丝轴确保其不会松开，一但你拆开了玻璃纸包装，就用另一只手握住焊丝松开的一头——在将其放入驱动滚轮之前不要松手。缺少经验的人通常会没握紧松开的一头，而导致整捆焊丝开始松脱散开。如果这样的事发生了，将无法补救，这时你不得不购买另一捆焊丝。

3.设置焊丝刹车的松紧度

松紧度只需要保证焊丝刚刚不会松脱即可，但是不能太紧，否则会造成对焊丝的拖拽。要正确的设置，先将松紧度调到最低，然后装上焊丝，让其通过驱动滚轮，如果除了装焊丝的滚轴在动，而其他部件都停止了的话，就说明不够紧。操作时要小心，因为过紧会造成加在焊丝上的力过多。另外，焊丝用完的最后几圈无法送丝时不要紧张；通常是因为焊丝太硬而不容易松脱。

4.设置驱动滚轮松紧度

这可能是整个设置程序中较为重要的一步。将丝头以微小的角度位于离绝缘材料表面1英寸的地方。然后，将滚轮松紧度设置在几乎最小。按下焊枪上的开关，观察其运作——在焊丝接触到绝缘材料表面的时候应该滑动。从那一点开始调紧松紧度直到焊丝停止滑动。这里也要注意，南京铝焊机，太紧会导致焊丝的断裂。这意味着焊丝停留在焊枪里，而焊丝驱动滚轮仍然在转动，最终的结果是焊丝跑出滚轮后断裂，或者积压倒退导致焊丝乱成一团，包括引导衬管，焊枪衬管等。要记住，在你按上述内容设置滚轮松紧度的时候，按下焊枪的开关，送出的焊丝是烫的，所以要戴上质量好的焊接手套。

5.确保良好的电源连接

首先，焊接用的夹具应该安全的夹在焊接工件没有上漆和污染的区域。要清洁工件，使用除脂溶剂来清除所有的油脂。在进行焊接前还要确保工件表面的干燥。同时，不要在有可燃材料在附近的情况下焊接，诸如溶剂或者油漆的容器。然后，用干净的不锈钢丝刷将铝材的表面氧化物清除干净。

6.定位非常重要

在焊接的时候，尽量保持焊枪电缆的笔直，以尽量减少对较软铝丝的送丝约束。焊枪电缆线的弯曲会导致焊丝打结，造成很差的送丝。

焊接技术离不开焊机和焊丝的支持，当然，技术也要过关。如何选择合适的焊丝和工具是重要的，下面带您了解一下如何提高焊接质量。

1、加强焊接材料的质量管理

铝焊丝、氩气质量的高低直接影响着焊接质量，例如铝焊丝含Mg量偏低，对于5A02、5083等防锈铝的焊接会导致焊缝金属抗拉强度值偏低，达不到相应标准要求；铝焊丝太软或焊丝直径波动值过大会影响TIG焊送丝的可靠和稳定；氩气纯度达不到要求会导致焊缝气孔等等。所以，焊接材料应向质量高的焊接材料生产厂定点采购为佳。另外，铝焊丝应存放在干燥、洁净的地方。

2、施焊时正确操作，严格控制焊接线能量，多层焊时还要严格控制层间温度

线能量过大，将大大降低接头性能；层间温度过高，不仅使接头强度下降，甚至降低塑性，还可能增大层间微裂纹倾向。

3、多层（道）焊时，激光铝焊机，可采取合适的工艺措施，避免未熔合等缺陷

多层（道）焊时，由于前一层焊缝表面向上凸起，易造成焊接死角，此时可对焊缝进行适当修磨后再施焊。随着层数的增加，焊接坡口宽度在加大，此时应增加焊缝道数，避免出现焊接死角。

4、采取适当的工艺措施抑制微小焊接缺陷，保证接头力学性能

从一些力学性能不合格试样断口分析可知，除了组织过热之外，一些微小的焊接缺陷如微气孔、微小夹渣等往往也是造成焊缝抗拉强度偏低、塑性不足的主要原因。所以应视具体的产品结构，采取预热、严格焊前清理及焊接层间清理等工艺措施来减小气孔倾向，避免夹渣，铝焊机多少钱，减少微裂以保证焊缝力学性能。

一定要保证选择合适的质量过关的焊丝，在焊接技术的保证下还要注意以上事项，才能达到想要的焊接效果和焊接质量。

激光铝焊机-南京铝焊机-斯诺铝焊机(查看)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。激光铝焊机-南京铝焊机-斯诺铝焊机(查看)是安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈总。