

# 氩弧铝焊机 扬州铝焊机 斯诺焊接

产品名称	氩弧铝焊机 扬州铝焊机 斯诺焊接
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

### 铝焊机焊接后出现裂缝的原因和解决办法

#### 一、铝焊机焊接后出现裂缝的原因:

- 1、焊缝收缩应力太大，容易产生缓慢裂纹。
- 2、焊缝受热不均匀，容易发生脆性。
- 3、焊接方法和顺序不合理。
- 4、层间温度控制不好。

#### 二、防止措施：

- 1、首先要选择合理的焊接顺序，扬州铝焊机，采用对称焊。
- 2、多层多道焊，焊完每一道焊缝（别是打底焊）时要认真处理好焊缝表面的焊渣、氧化皮，以防止脏物在下一层焊缝中形成缺陷。
- 3、调整冷却速度，冷却越快，变形越大。结晶裂纹倾向也越大。
- 4、焊后消除残余应力。

### 铝焊机电流与电压的调节方法

铝焊机正常工作需要合适的电流和电压来支持，那么铝焊机电流与电压如何调节呢？首先得了解，铝焊机焊接电流和焊接电压之间的关系：

根据焊接工艺选定相应材料厚度的焊接电流，然后根据下列公式计算焊接电压

<300A时，铝焊机多少钱一台，焊接电压=（0.04倍焊接电+16±1.5）伏

>300A时，焊接电压=（0.04倍焊接电流+20±2）伏

举例1：选定焊接电流200A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04\*200+16±1.5）伏=（8+16±1.5）伏=（24±1.5）伏

举例2：选定焊接电流400A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04\*400+20±2）伏=（16+20±2）伏=（36±2）伏

铝焊机电流和电压的关系之电压对焊接效果的影响

电压偏高时：弧长变长，铝焊机多少钱，飞溅颗粒变大，易产生气孔，焊道变平，熔深和余高变小。

电压偏低时：焊丝插向母材，飞溅增加，焊道变窄，熔深和余高大。

脉冲MIG铝焊机电流和电压的关系之电压、电流解释

焊接电压：提供焊丝熔化能量，电压越高焊丝熔化速度越快。

焊接电流：实际上是调整送丝速度与熔化速度的平衡结果。

铝焊机焊接铝材有很多种方法和技巧，今天我们就来说一下铝合金焊接的方法和技巧有哪些。

铝的焊接方法常规的有气焊，氩弧焊，或者脉冲气体保护焊三种，氩弧铝焊机，每种适应场合不一样。

1、气焊上手比较简单，也是最传统的一种焊接方式，一般用于薄一些的产品焊接，根据温度的不同也可以有选择地选择低温179度的焊接方式（比如WEWELDING M51配合M51-F的助焊剂焊接），低温385-430度的低温焊接（比如WEWELDING 53和303焊丝焊接），及580-620度的焊接（比如4047的铝硅焊丝配合铝焊粉的焊接）

2、氩弧焊相对气焊来说焊接的产品更加荃面一些，但是又和气焊相互补充，一般情况下氩弧焊对于0.8-10毫米左右厚度的铝合金都可以采用WSME400B的铝焊机焊接了，为什么又和气焊形成补充呢，因为有些部位比如小角度，有些尺寸比如超薄部位，就用氩弧焊焊接了。

3、脉冲气体保护焊机焊接更加适合结构件的焊接，优点是效率高，适合批量焊接生产，但是相对氩弧焊来说焊缝的质量要差一些，所以高压铝容器的产品，用氩弧焊的相对就比较多一些。

氩弧铝焊机-扬州铝焊机-斯诺焊接由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司（www.coweld.cn）位于芜湖南翔万商轻纺城D1076-77。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前斯诺焊接在商业专用设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。斯诺焊接取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。斯诺焊接全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。