

脉冲铝焊机 无锡铝焊机 斯诺焊接

产品名称	脉冲铝焊机 无锡铝焊机 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，无锡铝焊机，然后根据下列公式计算焊接电压

<300A时，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，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，自动铝焊机，飞溅增加，焊道变窄，氩弧铝焊机，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，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。

铝焊机焊接填角焊注意事项有以下两点：

1.搭接接头

搭接对铝合金来说，是比其它常用材料更广泛地使用的一种焊接接头。它广泛使用DPM系列智能双脉冲铝焊机或者PMIG系列高速脉冲铝焊机来进行焊接。

铝板厚度把3mm以下，使用单搭接双面焊比对接双面焊更经济，不要求校边准备，很容易装配，和对接相比，要求的夹具少。搭接的效率为70-100%，它取决于基体的铝合金和热处理强度。

2.T形接头

T形接头有许多地方优于搭接接头。由于T形接头的填角焊和搭接焊缝一样，脉冲铝焊机，如果焊缝熔化在接头的角内：也全部焊透了，所以它很少要求边棱的准备，为降低焊接成本和使焊接变形减至最小，对厚材的焊接才使用棱边准备。T型接头很容易组装的，并且正常情况下，它不需要背面修整。·它所需要的焊接夹具常常是十分简单的。

一般不推荐T形接头只在一边焊接。虽然焊缝有足够的抗拉和抗剪强度，当焊缝承受”折合“力时，它就是个很薄弱的环节。在T形接头的每边进行很小的连续填角焊，比只在一边进行大的填角焊式在两边进行断续的焊接都好。要想得到较高的疲劳寿命，推荐连续的填角焊，它比断续焊缝好。

脉冲铝焊机-无锡铝焊机-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（ww

w.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。