

# 通用铝焊机 扬州铝焊机 斯诺焊接

产品名称	通用铝焊机 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

### 铝焊机单面焊双面成形焊接方之断弧焊法

断弧焊法是通过控制电弧的不断燃烧和灭弧的时间以及运条动作来控制熔池形状、熔池温度以及熔池中液态金属厚度的一种单面焊双面成形技术。断弧焊法的背面成形机理主要是靠电弧的穿透力和熔池的表面张力及电磁收缩力。当电弧穿透坡口间隙后熔化坡口两侧和前一个熔池，从而形成一个新的熔池，通过熄弧和熔池的表面张力来控制熔池温度、形状和位置。由于这种方法使熔池前方出现一个大于坡口间隙的熔孔，渣气均能有效地保证正、背面焊缝熔池。

断弧焊的操作方法有一点法和两点法两种，现简述如下。

#### (1) 两点法的操作要点

先在焊件端前方约10~15mm处的坡口面上引弧，然后将电弧拉回至始焊处稍加摆动，对焊件进行1~2s的预热。当坡口根部产生“汗珠”时，立即将电弧压低约1~1.5s后，可听到电弧穿透坡口而发出的“噗”声，看到定位焊缝以及相接的两侧坡口面的金属开始熔化，并形成第1个熔池。当金属尚未完全凝固，熔化中心还处于半熔化状态，护目镜下呈黄亮颜色时，重新引燃电弧，并在该熔池前方接近钝边的坡口面上，以一定的焊枪倾角击穿焊件根部，击穿时先以短弧对焊件根部加热1~1.5s，然后再迅速将焊枪朝焊接方向挑划。当听到焊件被击穿的“噗”声时（说明已形成第1个熔孔），应快速使一定长的弧柱带着熔滴穿过熔孔，使其与熔化金属分别形成背面与正面焊道熔池，此时要迅速抬起灭弧，动作如稍有迟缓，扬州铝焊机，可能会造成根部烧穿。约1s后，当上述熔池还未完全凝固，尚有比所用焊枪直径稍大的黄亮光电时，快速引燃电弧并在第1个熔池右前方进行击穿焊。然后继续按上述方法施焊，便可完成两点法单面焊双面成形的焊缝。

#### (2) 一点法的操作要点

一点法建立与第1个熔池的方法相同。施焊时应使电弧同时熔化焊件坡口听两侧钝边，听到“噗”声后，果断灭弧。为防止一点击穿焊接过程中产生缩孔，应使灭弧频率保持在50~60次/min。

## 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，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，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。

随着铝焊机焊接电压的提高，铝焊机器人，电弧长度增加，焊缝变宽，电压过大时会产生咬边现象，如果使用短路过渡焊接，电压增大会减少短路过渡的频率，通用铝焊机，导致熔滴增大，飞溅增多。

另一方面电压太低，容易断弧，引弧性能差。

短弧焊接薄板时，焊接速度快，且不会有烧穿现象，铝焊机多少钱，一般情况下，短弧焊的电压可以取低值，但应保证短路过渡频率高，及电弧稳定性好。

承受疲劳载荷的角缝焊，焊缝厚度最好比较高一些，与母材平滑过渡，这可以通过正确的选择焊接电压来实现，同样多层焊时，焊缝太高也会形成未融合的缺陷。

通用铝焊机-扬州铝焊机-斯诺焊接(查看)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。通用铝焊机-扬州铝焊机-斯诺焊接(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。