

铝焊机价格 扬州铝焊机 斯诺焊接

产品名称	铝焊机价格 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

铝焊机的焊前准备

1坡口的处理

单边坡口 55° ，双边坡口 35° 。降低缺陷的产生几率。

1.1焊前清理工作

清理焊缝区域的杂质，用不锈钢刷或丙酮清洗。清理完毕后立即施焊。

1.2预热温度和层间温度的控制

预热温度控制在 $80 \sim 120$ 之间，层间温度控制在 $60 \sim 100$ 之间。温度过高会使裂纹的产生机率增加。

2.合理选择规范参数

根据焊接特性来试验和确定参数。

2.1焊接电流较大

热输入量不够，易出现未熔合的问题。

2.2送丝速度要适当调高

焊接电流提高，送丝速度也相应提高。

2.3焊接速度的选择

建议采用较大的焊接电流和较慢的焊接速度。

2.4焊枪角度的选择

焊枪角度在90°左右，过大和过小都会造成焊接缺陷。

铝焊机单面焊双面成形焊接方法

铝焊机单面焊双面成形焊接方法是采用焊枪，配合相应的焊接手法，只在坡口的正面焊接，铝焊机多少钱，保证焊后坡口正反两面都能得到焊缝成形的一种操作方法。广泛应用于压力容器和管道焊接，其方法如下：

连弧焊法是在焊接过程中电弧连续燃烧，不熄灭，采取较小的坡口钝边间隙，选用较小的焊接电流，始终保持短弧连续施焊的一种单面焊双面成形技术。

基本操作要点：引弧后先将电弧压缩到最低程度，并在施焊处以小齿距的锯齿形运条组作横向摆动，对焊件进行加热。当坡口根部产生“出汗”现象时，尽力将焊枪往根部送下做一个击穿动作，待听到“噗”的一声形成熔孔后，迅速将电弧移到任一坡口面，随后在坡口间以一定的焊枪倾角做微小摆动，铝焊机价格，时间约为2s，使电弧将坡口根部两侧各熔化1.5mm左右，然后将焊枪提起1~2mm，以小齿距的锯齿形运条作横向摆动，使电弧边熔化熔孔前沿，边向前施焊。施焊时一定要将焊枪中心对准熔池的前沿与母材交界处，使每个新熔池与前一个熔池相重叠。

收弧时，缓慢地把焊枪向熔池后方的左侧或右侧带一下，随后将焊枪提起收弧。接头时，先在距弧坑10~15mm处引弧，以正常运条速度运至弧坑的1/2处，将焊枪下压，待听到“噗”的一声，就做1~2s的微小摆动，然后将焊枪进起1~2mm，使其在熔化前沿的同时向前运条施焊。连续焊法的施焊过程中，由于采用了较小的根部间隙与焊接参数，并在短弧条件下有规则地进行焊枪摆动，扬州铝焊机，因而可造成熔滴向熔池均匀过渡的良好条件，使焊道始终处于缓慢加热和冷却的状态，这样不但能获得温度均匀分布的焊缝和热影响区，而且还能得到成形整齐、表面细密的背面焊道，因此连弧焊法是一种能保证焊缝具有良好力学性能和内在质量的单面焊双面成形焊接方法。

随着铝焊机焊接电压的提高，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，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，双脉冲铝焊机，且不会有烧穿现象，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。

铝焊机价格-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。安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)是安徽芜湖,商业专用设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在斯诺焊接领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创斯诺焊接更加美好的未来。