

专业不锈钢钣金焊接加工厂家-批量免费送货【恒宇泰金属】

产品名称	专业不锈钢钣金焊接加工厂家-批量免费送货【恒宇泰金属】
公司名称	广东恒宇泰金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:恒宇泰金属 型号:304 产地:广州番禺
公司地址	广州市番禺区市沙湾镇新沙渡路自编8号恒宇泰五金工业园内
联系电话	18902299778

产品详情

广东恒宇泰金属是一家专业不锈钢 [焊接加工](#) 厂家，致力于钣金加工行业多年，尤其对不锈钢焊接加工积累了丰富的技术经验，为广东地区机械制造业发展做了极大的贡献。

小编就今天对焊接加工技术要求进行一下普及：

- 1、喷丸处理的焊接件，为了防止钢丸钻入焊缝，必须焊接内焊缝，并尽量避免内室和内腔.如果结构上必须有内室和内腔，则必须进行酸洗，以便达到表面除锈质量等级。
- 2、厚度较大的焊接件，焊削必须根据工艺要求，进行预热和缓冷.
板厚超过30mm的重要焊接结构，焊后应立即消除内应力，消除内应力采用550-600回火，或200 局部低温回火。
- 3、有密闭内腔的焊接件，在热处理之前，应在中间隔板上适当的位置加工 10mm孔，使其空腔与外界相通.需在外壁上钻孔的，在热处理后要重新堵上。
- 4、焊缝射线探伤应符合GB3323-82的规定.要进行力学性能试验的焊接，应在图样或订货技术要求中注明.焊缝的力学性能试验种类、试样尺寸按GB2649-81-GB2656-81的规定，试样板焊后与工件经过相同的热处

理，并事选经过外观无损探伤检查。

5、焊件要进行密封性检验和耐压试验时，应按本标准要求进行.对耐压试验有要求时，应在图样或订货要求中注明试验压力和试压时间。