

常青车厢结构件焊接工艺|液压油箱焊接工艺|江苏液压油箱焊接厂家

产品名称	常青车厢结构件焊接工艺 液压油箱焊接工艺 江苏液压油箱焊接厂家
公司名称	常州市常青车厢制造有限公司
价格	2000.00/台
规格参数	
公司地址	天宁区青龙高士村委四组
联系电话	13584545383

产品详情

常青车厢结构件焊接工艺|液压油箱焊接工艺|江苏液压油箱焊接厂家，赵爱国 13584545383

不锈钢结构件焊接工艺流程：

1，下料：激光或者等离子下料机下料，尺寸 1000，公差 ± 1 ，对角线之差 2mm.> 1000 2000,公差 ± 2 ，

对角线之差 3mm,2000以上公差 ± 3 mm,对角线之差 5mm.

2，拉丝：液压油箱结构件内部表面需要拉丝，拉丝纹向、深浅应均匀一致，内表面应无板材原色，拉丝无乱

丝等缺陷。

3，折弯：折弯机折弯，折弯前选用合适的折弯刀具，折弯尺寸公差 ± 1 ，折弯角度公差0-0.5mm范围内。

4，拼焊，拼焊前液压油箱结构件的各零件应将锐边去除干净，不能有刮手的毛刺。拼焊的焊点5-10mm,间距

100mm,要牢固、均匀、液压油箱结构件表面平直度 2/1000mm

5，焊接，焊缝要均匀饱满，满足图纸要求的焊高要求，不接受气孔，咬边、虚焊等焊接不良。

6，整形：油箱结构件平面度 2/1000mm,表面不允许有锤击，火焰校正、划伤、磕碰伤等痕迹。

7，酸洗钝化：清理油箱内杂物及油污，将酸洗钝化膏用毛刷均匀涂抹在油箱内部所有焊缝上，涂层厚1-2mm

并保留2小时左右。用清水将焊缝上的酸洗钝化膏洗净，并用不锈钢清洁球或百洁布擦洗，要求焊缝白光亮。

8回丝：油箱结构件上所有接管座，根据图纸上规定的规格型号选用相应的丝锥进行回丝，应无乱牙，破牙等

缺陷。

9，盛水试验：将油箱结构件所有管接座，法兰用堵盖进行密封，顶盖上的可以不堵。开始灌水，水面高度将

油箱液位计口淹没为止，水质应清洁，液压油箱盛满水后保留24小时，检查浸水部位焊缝应无渗漏现象。

10，抛丸：粗糙度要达到Ra2.5级

11，涂装：用清洗剂将油箱外部清洗干净，将所有与油箱内部相通的结构用胶带纸或专用密封堵盖进行密封

，防止油漆进入油箱内部。根据图纸要求的涂装要去进行喷漆，油漆厚度要达到图纸要求，表面无流挂、漏

喷等缺陷。

12，清理：涂装合格的油箱进行内部检查，用面团黏贴内部各部位，要求油箱内部清洁、无锈迹、杂物。灰

尘等缺陷，液压油箱管道内无焊渣。无锈迹等缺陷，油箱所有不锈钢法兰密封面不准油漆，不准打磨，无凹

坑。油箱清洁后油箱上所有管道和法兰，接管座等出口必须用胶带、塑料等密封做好保护措施，移入成品库

等待发货。青车厢结构件焊接工艺|液压油箱焊接工艺|江苏液压油箱焊接厂家，赵爱国 135845453