

江苏焊接结构件|常州焊接加工|常州液压油箱结构件加工

产品名称	江苏焊接结构件 常州焊接加工 常州液压油箱结构件加工
公司名称	常州市常青车厢制造有限公司
价格	3000.00/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

江苏焊接结构件|常州焊接加工|常州液压油箱结构件加工，赵爱国 13584545383

气体保护焊对焊缝形状影响的因素：

1，引弧：引弧的要求焊丝端头与焊件保持2-3mm的距离，还要注意剪掉粗大的焊丝端头，因为球状端头的存在等于是加粗了焊丝直径，并且该球面端头覆盖了一层氧化膜，对引弧不利，为清除未焊透、气孔等引弧的缺陷，对接焊应采用引弧板，或在距板材端部2-4mm处引弧，然后缓慢引向接缝的端头，待结构件焊缝金属熔合后，再以正常焊接速度前进。

2，熄弧：一条焊缝焊完后，应注意将收尾处的弧坑填满，如果收尾时立即断弧则会形成低于焊件表面的弧坑，过深的弧坑会使焊道收尾处的强度减弱，并且容易造成应力集中而产生裂纹。

3，T型接头焊接时，易产生咬边、未焊透、焊缝下垂等现象，为了防止这些缺陷，在操作时，除了正确执行焊接工艺参数，还要根据板厚和焊角尺寸来控制焊丝的角度，如果焊角尺寸为5mm以上，可将焊丝水平移开离夹角处1-2mm。

4,焊角尺寸小于8mm时，可以采用单层焊接，焊角尺寸小于5mm时。可用直线移动法和短路过渡法进行匀速焊接，焊角尺寸在 5-8mm之间时，可采用斜圆圈送丝法进行焊接。

5，焊角尺寸在8-9mm时，焊缝可用两层两道焊，第一层用直线移动送丝法施焊，电流稍偏大，以保证熔深足够，第二层，电流稍偏小，用斜圆圈形左焊法施焊，焊角尺寸大于9mm时，可用多层多道焊，无论是多层多道焊或是单层单道焊，在操作中使每层的焊角在该层中从头到尾一致，保证均匀美观。江苏焊接结构件|常州焊接加工|常州液压油箱结构件加工，赵爱国 13584545383