

# 科伏五金：汽车升降机钨机氩弧焊优点

产品名称	科伏五金：汽车升降机钨机氩弧焊优点
公司名称	江苏鸿瑞兴升降设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:科伏
公司地址	泰兴市黄桥镇白庄居委会十四组（注册地址）
联系电话	15345222555

## 产品详情

在焊接升降机和登车桥遇到不合格的焊口时，一定要认真查明造成不合格焊口的原因，锁定缺陷位置，方可对症下药，对于重大的不合格焊口部件应该仔细的进行事故原因分析，同时提出返修措施，当返修完高空作业车时应该按原来的检验方法重新对其进行检验：

- (1)电动升降机的表面若出现缺陷应该采用机械消除法。
- (2)需要补焊消除的缺陷应该按照补焊修复规定进行缺陷的修复。
- (3)在对于焊接过程中热处理时间的偏小进而导致车载式升降机矩形管硬度值超标的焊接口，应该重新进行热处理。反之需要对其进行重新消除再焊接。

在这里推荐新生们在焊接汽车升降机使用钨机氩弧焊其主要优点有：

- (1)保护优良，氩弧焊的气体保护代替了杂渣保护，焊缝干净无渣，有效的防止了有害气体的侵入，进而获得了超好的焊接接头，它适用于各种车载式升降机中矩形管的焊接。
- (2)焊接热量较为集中，这使得焊接变形及裂纹倾向小。最大限度的保证承载主体的坚韧性。
- (3)操作十分方便，容易实现自动化。在这里由衷希望广大从事升降机焊接的师傅以及学员们一定要加强责任心，严把质量关，及时发现问题并努力改正，这样才能确保机器的产品质量，使我们的企业在激烈的竞争中利于不败之地。我们总结了几点在手工焊接液压升降机时共需要调整5个基本技术参数，请耐心学习掌握好扎实本领这样才能在电动升降机的焊接行业里始终走在高质量的最前端，在激烈的竞争中立于不败之地，为广大客户挺高水准的产品。

调整的具体范围和操作说明如下：

- (1)电流：要根据实际焊接工艺的要求如：矩形管的厚度、轴销的尺寸、焊条的直径、各焊口之间的间隙等等进而选择合适的电流。保证电动升降机各承重部位的强韧性。

(2)电弧推力：在这里需要电焊师傅们掌握的是当电弧推力大则会使融滴过度快，这样导致不易粘焊条，但电弧的推力若果过大会增加飞溅的现象，反之，电弧的推力小，汽车升降机的焊缝形成会很好，但是会给人一种电弧发软的错觉。造成粘焊条。建议在焊接时推力为2-5个格就可以了。

(3)焊接推力的方法：在焊接剪叉式升降机时可以大多情况下都是选择直推或者是斜推，直推焊接的时候电弧的推力会偏硬、飞溅也同样会增大，斜推的时候推力则会偏柔，飞溅小。

(4)推力起点：在焊接作业时可以分别选择高、中、低3种方案，在这里强调下选择高时一开始加推力的电压会偏高，电弧的融滴会加快，这样不适合平焊对于仰焊跟立焊大家可以进行选择，淡然一般情况下选择中或低就可以了。

(5)起弧电流：起弧时的电流是要根据实际的焊接工艺要求确定，没有明确的要求起弧电流过大则会容易引弧，需要注意下在焊接台面上的花纹板时不宜过大，负责会很容易在起弧时烧穿花纹板，这就需要焊接师傅们在焊接高空作业车时要不断的积累经验从而掌握准确的起弧电流。

在生产焊接高空作业平台时使用最多的就是CO<sub>2</sub>气体保护焊机，下面给刚刚步入升降机焊接工艺的新生们讲解下具体使用步骤：

1、将CO<sub>2</sub>流量计装在CO<sub>2</sub>气瓶上，焊接的环境温度在较低的情况时，将表上预热器插头插入焊机面板上的电源器插座，用CO<sub>2</sub>气体皮带将CO<sub>2</sub>气瓶-焊机-焊枪联通，完成接通电路后开始电动升降机的焊接工作。

2、根据电焊机机器上的铭牌上的说明指示方法，接通一次电源。

3、在这里要特别强调下需要佩戴绝缘手套，穿戴绝缘板鞋，站在电焊机的侧面合闸。

4、将电焊机上断路器开关位置拧至开的位置，前面板上的电源指示灯亮，表示控制电路接通。

5、在进行高空作业车焊接时送丝机的调教方法：

(1)首先要仔细的确定焊丝的材质与型号规格;(2)还需要确认送丝管道的型号规格;(3)确认好导电嘴的规格(导电嘴上端标有)(4)确认焊机送丝轮及焊接焊枪的弯曲半径(一般是R180mm)(5)装好焊丝盘确定好焊机压力杆的张紧力度。

6、焊接收弧参数的调教：电源前面板收弧电压旋钮可以匀速的调节电压，通常情况下是低于一次电压的，以确保完全填充弧坑;从而保证车载式升降机的稳定性。

7、当焊接过程中出现焊机过热，欠压报警灯亮起时，应等指示灯显示无异常后方可从事汽车升降机的焊接作业。

8、经常检查并且及时清理焊接枪的喷嘴，焊机导电嘴是否有堵塞物体。

9、焊接工序完成后，需要切断二氧化碳气体保护焊机上的总开关，(注：一次电源也不要忘记切断哦)拆卸焊丝盘及焊机焊枪，清理焊接区域的施工现场。