

上海美鹿广告制作加工户外广告牌制作

产品名称	上海美鹿广告制作加工户外广告牌制作
公司名称	上海美鹿广告有限公司
价格	1200.00/平方米
规格参数	使用寿命:3-5 尺寸:任意尺寸 (cm) 抗风能力:12级
公司地址	上海横泰经济开发区 (崇明县富民支路58号C1 - 318室)
联系电话	13918080865

产品详情

使用寿命	3-5	尺寸	任意尺寸 (cm)
抗风能力	12级	画面组合	组装
连接件	焊接	形状	方型
工艺	机加工	材质	亚克力,铝板

美鹿广告是 :业内知名大型制作安装各种类型的广告设施,高炮立柱广告牌,高层楼顶广告牌,地面围墙广告牌,灯箱,机场车站码头,广场,公园,

校园社区,公交站台等广告灯箱的加工厂,

欢迎前来加工,制作.真真正正的厂家,实实在在的价格.

喷绘广告牌

产品介绍

4产品材料 : 角铁 , 槽钢 , 圆钢 , 边铁等

5制作工艺 : 裁切/雕刻/刨边/粘接/抛光/焊接

6光源描述 : 400w外射灯

7专业工艺技术描述 :

一.喷绘二.焊接

- 1) 电焊条：焊接q235钢时宜选用e43系列碳钢结构焊条；焊接16mn钢时宜选用e50系列低合金结构钢焊条；焊接重要结构时宜采用低氢型焊条（碱性焊条）。按说明书的要求烘焙后，放入保温桶内，随用随取。
- 2) 引弧板：用坡口连接时需用弧板，弧板材质和坡口型式应与焊件相同。
- 3) 主要机具：电焊机（交、直流）、焊把线、焊钳、面罩、小锤、焊条烘箱、焊条保温桶、钢丝刷、石棉布、测温计等。
- 4) 焊接电流：根据焊件厚度、焊接层次、焊条型号、直径、焊工熟练程度等因素，选择适宜的焊接电流。
- 5) 引弧：角焊缝起落弧点应在焊缝端部，宜大于10mm，不应随便打弧，打火引弧后应立即将焊条从焊缝区拉开，使焊条与构件间保持2~4mm间隙产生电弧。对接焊缝及对接和角接组合焊缝，在焊缝两端设引弧板和引出板，必须在引弧板上引弧后再焊到焊缝区，中途接头则应在焊缝接头前方15~20mm处打火引弧，将焊件预热后再将焊条退回到焊缝起始处，把熔池填满到要求的厚度后，方可向前施焊。
- 6) 焊接速度：要求等速焊接，保证焊缝厚度、宽度均匀一致，从面罩内看熔池中铁水与熔渣保持等距离（2~3mm）为宜。
- 7) 焊接电弧长度：根据焊条型号不同而确定，一般要求电弧长度稳定不变，酸性焊条一般为3~4mm，碱性焊条一般为2~3mm为宜。
- 8) 焊接角度：根据两焊件的厚度确定，焊接角度有两个方面，一是焊条与焊接前进方向的夹角为60~75°；二是焊条与焊接左右夹角有两种情况，当焊件厚度相等时，焊条与焊件夹角均为45°；当焊件厚度不等时，焊条与较厚焊件一侧夹角应大于焊条与较薄焊件一侧夹角。
- 9) 收弧：每条焊缝焊到末尾，应将弧坑填满后，往焊接方向相反的方向带弧，使弧坑甩在焊道里边，以防弧坑咬肉。焊接完毕，应采用气割切除弧板，并修磨平整，不许用锤击落。
- 10) 清渣：整条焊缝焊完后清除熔渣，经焊工自检（包括外观及焊缝尺寸等）确无问题后，方可转移地点继续焊接。
- 11) 立焊：基本操作工艺过程与平焊相同，在相同条件下，焊接电源比平焊电流小10%~15%。采用短弧焊接，弧长一般为2~3mm。
- 12) 收弧：当焊到末尾，采用排弧法将弧坑填满，把电弧移至熔池中央停弧。严禁使弧坑甩在一边。为了防止咬肉，应压低电弧变换焊条角度，使焊条与焊件垂直或由弧稍向下吹。
- 13) 横焊：基本与平焊相同，焊接电流比同条件平焊的电流小10%~15%，电弧长2~4mm。焊条的角度，横焊时焊条应向下倾斜，其角度为70°~80°，防止铁水下坠。
- 14) 仰焊：基本与立焊、横焊相同，其焊条与焊件的夹角和焊件厚度有关，焊条与焊接方向成70°~80°角，宜用小电流、短弧焊接。
- 15) 质量标准

、 级焊缝必须经探伤检验，并应符合设计要求和施工及验收规范的规定，检查焊缝探伤报告。

焊缝表面、Ⅱ级焊缝不得有裂纹、焊瘤、烧穿、弧坑等缺陷。Ⅲ级焊缝不得有表面气孔、夹渣、弧坑、裂纹、电弧擦伤等缺陷，且Ⅱ级焊缝不得有咬边、未焊满等缺陷。

焊缝外观：焊缝外形均匀，焊道与焊道、焊道与基本金属之间过渡平滑，焊渣和飞溅物清理干净。

表面气孔：Ⅰ、Ⅱ级焊缝不允许；Ⅲ级焊缝每50mm长度焊缝内允许直径 $0.4t$ ；且 3mm 气孔2个；气孔间距 6 倍孔径。

咬边：Ⅱ级焊缝不允许。

Ⅱ级焊缝：咬边深度 $0.05t$ ，且 0.5mm ，连续长度 100mm ，且两侧咬边总长 10% 焊缝长度。

Ⅲ级焊缝：咬边深度 $0.1t$ ，且 1mm 。注： b 为焊缝宽度， t 为连接处较薄的板厚， hf 为焊角尺寸。

16) 成品保护

焊后不准撞砸接头，不准往刚焊完的钢材上浇水。低温下应采取缓冷措施，不准随意在焊缝外母材上引弧。各种构件校正好之后方可施焊，并不得随意移动垫铁和卡具，以防造成构件尺寸偏差。隐蔽部位的焊缝必须办理完隐蔽验收手续后，方可进行下道隐蔽工序。低温焊接不准立即清渣，应等焊缝降温后进行。尺寸超出允许偏差：对焊缝长宽、宽度、厚度不足，中心线偏移，弯折等偏差，应严格控制焊接部位的相对位置尺寸，合格后方准焊接，焊接时精心操作。焊缝裂纹：为防止裂纹产生，应选择适合的焊接工艺参数和施焊程序，避免用大电流，不要突然熄火，焊缝接头应搭 $10\sim 15\text{mm}$ ，焊接中不允许搬动、敲击焊件。

表面气孔：焊条按规定的温度和时间进行烘焙，焊接区域必须清理干净，焊接过程中选择适当的焊接电流，降低焊接速度，使熔池中的气体完全逸出。

焊缝夹渣：多层施焊应层层将焊渣清理干净，操作中应运条正确，弧长适当。注意熔渣的流动方向，采用碱性焊条时，上须使熔渣留在熔渣后面。