

东莞大为硬质合金焊接

产品名称	东莞大为硬质合金焊接
公司名称	东莞市大为工业科技有限公司
价格	100.00/个
规格参数	品牌:大为工业 型号:电议 产地:东莞
公司地址	东莞松山湖高新技术产业开发区大学创新城华南协同创新研究院A2栋5401房
联系电话	13392349630

产品详情

硬质合金焊接性探讨

由于与硬质合金相焊的基体材料一般是碳素钢，硬质合金与之相比具有较小的热膨胀系数和较低的热导率，因此焊接时容易出现以下问题：

- 1、焊接裂纹
- 2、焊缝脆化
- 3、气孔、夹渣及氧化

这主要是出现在钎焊接头中。当加热温度过高时，造成钎缝氧化及焊料成分的严重烧损;而加热温度偏低，则钎料流动性不好，形成虚焊,且焊缝内留有大量气孔和夹渣，以至严重降低焊缝强度。

硬质合金是一种以难熔金属化合物为基体，以过渡族金属为粘结相，通过粉末冶金方法制备的一种合金，它具有高硬度、高强度、高弹性模量、热膨胀系数小、耐腐蚀、耐磨损以及化学性质比较为稳定等优点，被誉为“工业牙齿”，特别是它的高硬度和耐磨性，即使在500 的温度下也基本保持不变，在1000 时仍有很高的硬度。其被广泛应用于切削工具、航天航空、耐磨零件、机械加工、采矿与筑路工程机械等领域。

由于中国实行积极稳健的宏观经济政策，国民经济快速增长，硬质合金需求也因此高速增长。其市场是非常广阔的，并且未来高新技术武器装备制造、尖端科学技术的进步以及核能源的快速发展，将大力提高对高技术含量和高质量稳定性的硬质合金产品的需求。

硬质合金的焊接方法有哪些？

由于硬质合金与碳素钢之间的物理性能相差较大，目前扩散焊仍然是可行而又实用焊接方法。已知有一家专注于焊接的企业，东莞市大为工业科技有限公司是专业从事高端焊接设备研发、生产；扩散焊加工、代工服务于一体的高新技术企业；其焊接出来的物件具有：

- 1、无焊疤，结合处没有任何焊接产生的疤痕，外面美观，无需二次加工
- 2、整面焊接贴合，焊接处由于原子固相运动，完整融合在一起
- 3、焊接过程中，无需添加任何辅助材料
- 4、变形量微小，不会影响材料本身的精度误差
- 5、焊接效率高，不是传统的真空炉方式，焊接效率高，交期快捷

原子扩散焊加工工艺，异种金属焊接解决方案研发、精密零件焊接OEM代工——大为工业

公司官网：<http://www.dawvi.com>

联系电话：0769—82223652/13392349630

联系人：罗小姐