

# 珠海钨钢冲头焊接新方法

产品名称	珠海钨钢冲头焊接新方法
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 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

### 如何解决钨钢冲头焊接难题

钨钢是工业生产中经常用到的金属，具有高强度，高硬度并且耐高温、耐腐蚀、耐磨损的优点，但由于其硬度高，所以加工难度也大，又因为钨是稀有贵金属，价格比普通常用合金钢材昂贵很多，人们从成本的角度出发去考虑，通常会用钨钢和其他钢材用焊接的方法制成钨钢冲头、钨钢刀具和耐磨零件等。

由于钨钢有较高含量的碳化物和合金元素，虽然可以进行焊接加工，但焊接时容易出现淬硬组织和裂纹。我们在加工时必须采取有效的工艺措施，才能获得满意的焊接接头。

钨钢焊接有以下方式：

- 1、真空扩散焊，这种方法通过使钨钢与钨钢，或钨钢与钢的相互扩散结合，达到焊接的目的，加热温度约1150 °C，炉内停留时间较长，不能实现批量生产，还容易使钨钢晶粒粗大，而且成本较高；
- 2、高频感应钎焊：高频感应钎焊采用的是涡流加热的方式，通过在钨钢棒料周围产生高频变化磁场，产生交变电流，在焊缝处产生高电阻热，融化焊料促使焊接的方式，由于交变电流的集肤效应，电流会集中在棒料外围，中间部分热量较低，钎料难以融化，造成沙眼、气孔等现象，焊接强度不高；
- 3、原子扩散焊：原子扩散焊是一种相对低温的短时间焊接方式，焊接式焊缝温度在800 °C-1000 °C之间，受热均匀，整面结合，强度比高频感应钎焊要高，适用于大直径的钨钢棒料、方料的焊接，由于温度相对较低、焊接时间短，所以良好的避免了钨钢晶粒粗大、脆化、焊缝脱碳等情况产生，是一种可以广泛应用于钨钢焊接的新工艺，目前这种工艺在行业内比较新颖，比起传统的焊接工艺，并未广受关注。

我们的钨钢冲头采取原子扩散焊技术，通过原子相互扩散融合以达到两个物件相互融合的效果。这种钨钢焊接新方式不仅能有效解决钨钢在高温焊接时易开裂的问题，同时又能保证其牢固性。

东莞市大为工业科技有限公司,位于广东省东莞市松山湖国家高新技术产业园区,是一家专业从事高端焊接设备研发、生产、销售、服务于一体的高新技术企业。目前我司已经成功为航空航天、医疗器械、硬质合金刀具、冲头、热装刀柄、电机转子、复合电极、铜铝复合件等多个行业提供了产品焊接服务。

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

钨钢冲头：<http://dongguan.11467.com/info/7363755.htm>