

曹县高压焊工培训 君鼎 高压焊工培训学校

产品名称	曹县高压焊工培训 君鼎 高压焊工培训学校
公司名称	河南君鼎焊接技术服务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市民权县顺河乡政府西500米路南
联系电话	17627038777 17627038777

产品详情

焊接材料、相应方法及焊接效果 碳钢CO2焊

焊接中使用的保护气体为二氧化碳，焊接操作步骤如下：

正确安装焊机并打开电源开关。在面板中选择“焊接类型”至“碳钢CO2”位置。按下面板上的“气体检测”按钮一次，气体检测灯将点亮，气瓶阀将打开，高压焊工培训基地，然后气体减压器的流量将被调节到合适的焊接值(参见说明书中的焊接条件示例)；再次按下“气体检测”按钮关闭。根据板厚和焊接方法调整适当的电流和电压。在不抛光的情况下焊接碳钢和不锈钢时，曹县高压焊工培训，可以实现无飞溅的脉冲焊接，但有些地方需要注意。

定位焊要求：1、定位焊缝的起头和收尾应圆滑过渡，以免正式焊接时焊不透。2、定位焊有缺陷时应将其清除后从新焊接，以保证焊接质量。3、定位焊所用的材料应与试件焊接牌号相同。4、定位焊所用的电流比正是焊接大些，通常大10%--15%，高压焊工培训机构，以保证焊透。5、在焊缝交叉部位和焊缝方向急剧变化处不应进行定位焊，应离开其50mm以上。6、若工件正式焊接时需要预热，高压焊工培训学校，定位焊也应按相同规范预热。

对焊是一种电阻焊接工艺，其中两个工件的端面通过电阻加热，然后锻压并熔合在一起。电阻对焊主要用于：1.延长工件，如钢筋、钢轨、钢管、钢带、型材、电线等。2、用于密封对接焊接环形工件，如轮毂、轮辋、金属环、锚链等。3、复杂工件的组装和焊接；4、不同金属类型的对焊，如刀体与刀头的焊接、排气阀体与连杆的焊接、铜线与铝线的焊接等。对焊分为两类，电阻对焊和闪光对焊。电阻对焊是将工件的两个端面压紧，用电阻热加热熔化端面，然后快速锻粗并压焊在一起，完成焊接过程。

曹县高压焊工培训-君鼎-高压焊工培训学校由河南君鼎焊接技术服务有限公司提供。河南君鼎焊接技术服务有限公司（www.tz1288.com）是从事“焊接技术培训”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。

