

中山五金配件 五金配件加工 沃富五金

产品名称	中山五金配件 五金配件加工 沃富五金
公司名称	东莞市沃富五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东东莞市大岭山镇水朗村宇佳工业园E栋
联系电话	15013883185 15013883185

产品详情

五金零配件加工厂家 不锈钢零件的焊修工艺

沃富五金有限公司是一家高铁不锈钢零件加工厂家，对于高铁零件加工，有个很重要的问题，就是不锈钢零件的焊修工艺很难解决，这一下就把我们的技术部门人员给难住了啊，怎么办呢，只有叫人帮忙了，现在有了，我们的沃富五金有限公司的技术老总来给大家说说这个问题吧；

焊修工艺要点

机械零件焊修比钢结构件焊接困难，因为焊修零件不但要保证强度、刚度要求，而且要保证整体尺寸、形位精度和修后可加工性要求。对大型复杂零件的焊修，必须按零件的磨损，损坏情况，制定焊修工艺，并严格执行。一般情形，零件焊修工艺要点如下。

焊前准备。焊前准备工作除器材准备外，主要是焊接坡口的制备和焊件预热。

单面焊（板厚 ≤ 30mm）用Y形坡口，双面焊（板厚 > 30mm）用双V形坡口，轴件对接焊用U形坡口 []。坡口很好用机械加工成形，也可以用气割或气刨，但一定要清除氧化皮。坡口要清洁、无油污和锈蚀。对接焊的坡口要对称，以保证定位良好。裂纹的坡口随裂纹的深度与长度而定，应保证便于施焊和尽量减少填充金属。

焊修件的预热温度依母材含碳量确定。某些在常温下保持奥氏体组织的钢种无淬硬情况，可不预热。

定位焊。在焊修对接的轴类零件或某些零件的局部已脱离整体时，应保证需焊接部位对接位置准确，以防焊接中产生过大变形。为此，应先进行定位焊：用直径小于施焊的焊条进行点焊，然后再次校正位置，在若干对称点点焊定位。

焊缝道数与焊条直径的选用。宽或深的焊缝需要多道焊层完成，焊道程序交错进行，可改善性能，并可施焊退火焊道。堆焊焊道要对称间隔进行。堆焊层较厚部分先用一般韧性较好的焊条或奥氏体不锈钢焊条焊到接近工作尺寸后，再用堆焊条焊到要求的尺寸，必要时留出加工余量。多道焊接时，前1~3道选用的细径焊条可将底角焊透，然后用粗径焊条完成其余焊道。堆焊条直径应比一般焊接用焊条小些，以便控制堆焊时的零件温度。

线能量的匹配。焊接淬火钢时，焊缝冷却速度超过淬火临界速度会出现淬硬组织和裂纹。线能量（焊接热源输入单位长度焊缝上有效能量）输入大，预热温度高，焊缝接头冷却速度慢，淬火倾向小，裂纹也少出现。但是提高线能量易造成熔敷金属烧损，预热温度高会扩大母材热影响区。因此，应使输入线能量与预热温度匹配，以保证焊接接头冷却速度不大于淬火临界冷却速度，同时熔敷金属又能正常熔化焊接。

焊后热处理。为了消除焊接部位的残余应力和减少焊后裂纹的产生，焊后必须进行热处理。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市沃富五金制品有限公司

沃富五金异型螺母件定制

公司于2004年成立以来，为适宜我国铁路事业快速发展的趋势，凭借公司的专业人才，丰富的生产经验，先进的工艺设备，科学的管理体系，不断强化现代化企业管理，推动技术创新，竭尽全力以低成本的价格提供相关的产品，使企业在激烈的市场竞争中日益发展壮大。目前，沃富五金有限公司占地面积7000多平方米；厂房、车间面积共占6000平方米，新建办公区占1000平方米。公司人数为达120余人，其中高、中级技术人员达30余人，投资千余万元建成的新型加工设施不断完善。我们公司把质量看作企业的生命，向管理要效益，向客户提供服务，倍受广大客户赞同，在广大客户的支持下，我们公司的效益逐年递增。公司具有高铁配件六角螺母、异型螺母、螺栓、传感器等，给公司创造了良好的社会效益和经济效益，并深受广大客户和专家的认可和称赞。

沃富五金高铁组建不锈钢螺栓

沃富五金有限公司以为湖南南车集团高铁配件下游公司，专业供应不锈钢螺栓、传感器、异型螺母件。

东莞沃富五金有限公司坚持把“科技创新、质量保证、精益求精、诚实守信”做为我们公司的一贯的方

针目标，充分发挥技术人才的优势，以及完善的质量管理体系，完备的检测、测量、试验手段，对产品进行分析、检验、测试，随时为提供值得依赖的产品，使用户无后顾之忧。

公司立足河南，面向全国，在西部大开发的进军号角下，将一如即往竭诚为客户提供的铁路器材和服务，满足老客户的各种需求，为铁路事业的大发展和西部大开发做出新的贡献。