

# 重庆端盖螺母焊接公司

发布日期: 2025-09-29

6. 焊件装配应准确, 如果装配不良时, 应考虑换部件, 而不得强行组对, 以避免造成过大的应力。在正式焊接前应对坡口尺寸进行检查, 合格后方可施焊。7. 定位焊选用的焊丝及采取的工艺措施与焊接工艺相同。8. 焊件组对时在应力集中处(如焊缝交叉处和工件上的转角处等)尽量避免进行定位焊, 9. 定位焊缝不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷, 否则必须重焊。重焊应在附近区域进行, 而不要在原处点焊; 对接焊缝间隙在工艺没规定时, 可按 $2\sim4\text{mm}$ 。10. 对于会熔入长久焊缝的定位焊缝必须保证焊透和其表面的氧化层(只允许银白色), 并使焊缝两端平滑过渡以便于接弧, 否则就应修整。在冷态零件上施焊时, 电弧应在始焊稍作停留一下, 待母材边缘开始熔化时, 再及时加丝焊接, 以保证始焊点焊透。11. 焊接纵缝时, 必须在焊件两端放置引弧板和退弧板, 引弧板和退弧板采用与被焊件相同牌号和厚度的铝材。焊接环缝时尽量避免产生弧坑。12. 焊接过程中定位焊点开裂, 造成板边错位或间隙变化, 应立即停止焊接, 经修复后才能继续施焊。检查设备。导线应绝缘良好, 各连接部位牢固, 控制箱、电源外壳应接地。重庆端盖螺母焊接公司

问题来源: 储气筒产品内部清洁度作为过程质量控制关键点, 所有的子件、本体在生产过程中要很大程度的保证清洁, 无铝屑, 无毛刺, 无油污的基本要求。工位质量排查过程发现端盖在缩口成型过程中容易产生毛刺和铝屑, 装配后容易导致赃物进入成品件内部, 造成内部清洁度不达标, 并且内部杂质也严重影响环焊焊接质量, 容易产生气孔, 夹渣现象。改进过程: 项目主创人梁文斌自行钻研, 主动尝试各种擦拭、打磨等方法, 终确定在缩口机滚轮侧面安装了钢丝刷, 缩口过程中自动去除圆弧毛刺及赃物, 起到了在不影响效率的同时保证产品质量, 经过现场验证, 经过毛刷加工过的端盖在环焊工序装配后焊接可靠性稳定, 不易产生漏焊、气孔等缺陷, 较好的解决了效率与质量之间的平衡点。

重庆端盖螺母焊接公司火焰中含有游离碳, 具有较强的还原作用, 也有一定的渗碳作用的火焰。

1. 非常适合薄板焊接——干净的焊接过程可以获得漂亮的焊接外观。2. 焊接钢材、铝材的时候使用氩气作为保护气体。3. 使用直流正极性 $\square\text{DCEN}\square$ 焊接钢和不锈钢, 使用交流焊接铝。4. 在TIG焊中一直使用推技法。5. 将钨电极的尺寸和套电嘴的尺寸相匹配。6. 焊接铝材——应使用纯钨电极。这样能在交流焊接时, 钨极易形成球状前列。7. 焊接钢和不锈钢——应使用含2%钛的钨电极。在直流正极焊时应把钨电极磨尖。1. 大多数时候使用拖技法。2. 做好预防焊渣飞溅的准备。3. 保持焊条的清洁和干燥——遵循制造商的建议。4. 熔透: 负极性直流电——比较大熔透, 交流电——中等熔透(也可能飞溅较多), 正极性直流电——小熔透。1. 电阻焊不适合用来焊接铝、铜或者铜合金。而只用来焊接钢和不锈钢。2. 要得到更大的热量(电流输出), 应

使用较短的电极臂。3. 如果是没有热量控制功能的焊机，应利用电极臂的长度来进行控制。例如，焊接需要低热量的薄板时采用较长的电极臂。4. 要注意较长的电极臂可能弯曲，且你还可能失去加压在焊缝上的压力。5. 要确保焊接工件之间没有间隙，否则焊接效果会受到很大的影响。6. 保持两个电极臂对齐，以便电极相互对准。还有，保持调节合适的压力。

随着人力成本的上升，工程机械行业自动化、智能化生产已成为大势所趋。焊接作为结构件生产的基础工艺，其发展经历了手工焊、半自动焊、机器人焊接的历程，工艺逐步成熟，其中，焊接机器人技术融合了机械、电子、传感器、计算机及人工智能等许多学科的知识，先后经历示教再现、离线编程、智能机器人三个阶段，特别适合多品种、小批量柔性生产。通过技术创新来改善工作环境，操作过程简易化，应用更加方便。焊接机器人在工程机械领域的扩展及广泛应用，提高了整体生产效率，改善了焊接工人的工作条件，提高了焊接生产柔性化水平及焊接质量，同时也推动了焊接相关领域的自动化升级，“一人一工位”焊接逐步转变为“一人一条线”焊接生产。通过采用伺服马达、精密滚珠丝杠传动控制系统，智能机器人系统可满足工业生产高精度、高效率、可重复。

工艺特点：前期处理简单：只需除锈去污去疲劳层即可。第二送粉：采用氩气送粉，送粉精度要求低，可以有一定的倾斜度。这样就允许手工操作，对于金属修复比较适用。第三微束等离子稳定性好：微束等离子的稳定性好，熔池的形成也易于控制，敷材与机体融合充分，区域过度较好。第四加热和冷却速度低于激光：熔融状态维持时间长，有利于金相组织均匀形成，排气浮渣较好，在粉末喷出过程中就已经加热，且有氩气和离子气的保护，所以熔覆层均匀度更好，气孔夹渣等缺陷更少。第五材料选择：等离子加热方式对材料限制少，材料选择更，对碳化物，氧化物的熔覆更容易一些。利用等离子弧能量密度大、和等离子流力强的特点，将工件完全熔透并产生一个贯穿工件的小孔。重庆端盖螺母焊接公司

利用CO<sub>2</sub>作为保护气体的气体保护焊。简称CO<sub>2</sub>焊。重庆端盖螺母焊接公司

减震器吊环双自动焊接设备焊接对象及说明本设备适用于汽车减震器储油筒与吊环和连杆与吊环凸焊连接后，对焊缝进行加强焊接。是保证减震器吊环质量的关键设备。产品说明：工件装卸料方式：手工装卸料，气缸定位夹紧；焊前要求：焊前工件已点固；焊接长度：工件长度范围150~400mm；总体布置本设备主要由型材防护罩、电源放置架、床身焊装、焊枪调节机构、夹紧机构、顶紧机构、气动系统、电控系统组成。底座焊装：采用足够刚性和强度的型材和钢板组合焊接而成。气动防护门：采用够刚性和强度的铝型材连接而成，有相当漂亮的外观。焊枪调节机构：采用伺服电机驱动，使焊接过程中焊枪能准确定位，及能很好的保证焊接质量。夹紧和顶紧机构：夹紧机构采用气缸驱动，利用三爪原理能保证工件(不同外径)焊接过程的同轴度；顶紧机构采用SMC的带导杆薄型气缸MGPM63-50-Z73驱动，有很好的导向作用。

重庆端盖螺母焊接公司