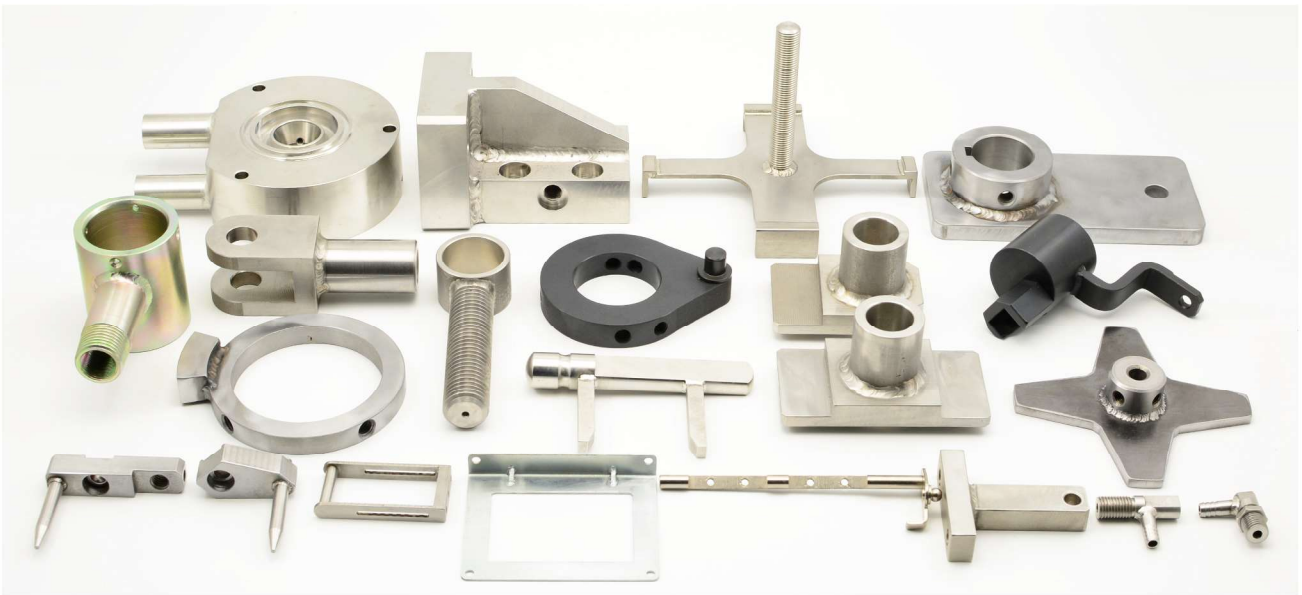




大连鸿升机械有限公司



焊接材料：		材料分类 具体牌号
炭素鋼		S25C,S35C,S45C s50c s55c鉄SS400
白钢		SUS201 304,316,303,及SUS440C等
铝合金		5052,5056, 6061, 6063,6082,7075, 7071, 2017, 2014等
铜及铜合金		T1, T2, H59, H62 C3604, BC6, CU等
模具钢		SKD13,SKD61,SKS,SCM等
焊接设备：		设备类别 具体应用范围
氩弧焊机		普遍应用于大中小型零部件，钣金机箱，薄板类焊接。变形小、焊接美观。
二氧化碳气体保护焊机		普遍应用于大中小型零部件焊接，大幅度提高焊接效率
冷焊机		用于精密微小零部件超差修复
激光焊机		用于微、小型零部件的精密焊接
电阻焊机		钣金机箱、薄板类零部件点焊大批量加工
焊接质量检测：		焊肉缺陷具体说明
假焊		系指未熔合、未连接焊缝中断等焊接缺陷（不能保证工艺要求的焊缝长度）
气孔		空气孔是焊接肉表面形成的小洞
裂纹		焊缝中出现开裂现象
夹渣		固体封入物
模具钢		钣金机箱、薄板类零部件点焊大批量加工
裂纹		焊缝中出现开裂现象
夹渣		固体封入物
咬边		焊缝与母材之间的过度太剧烈
烧穿		母材被烧透
飞溅		金属液滴飞出 粘附在有功能和外观要求的区域
过高的焊缝凸起		焊缝太大 H值不允许超过3mm

位置偏离	焊缝位置不准
配合不良	板材对接间隙太大
工程要素:	
1. 焊接材料必须符合设计要求和有关标准的规定，应检查质量证明书以及其他相关资料。	
2. 焊工必须经考核合格 检查焊工相应施焊条件及考核日期。	
3. I II 级焊缝必须经探伤检验 并且符合设计要求和施工及验收规范的规定，检验焊缝探伤报告。	
4. 整体焊缝外观焊缝外形均匀 焊缝与焊肉整体过度平滑，焊渣飞溅物清除干净	
5. I II 级焊缝不得存在未焊满 咬边跟不收缩等不良 表面不得有气孔 裂纹 电弧划伤。	
6. 高强度部品根据规定，进行拉伸实验，压力实验测试，疲劳实验测试 符合所有要求后，发行检查	