

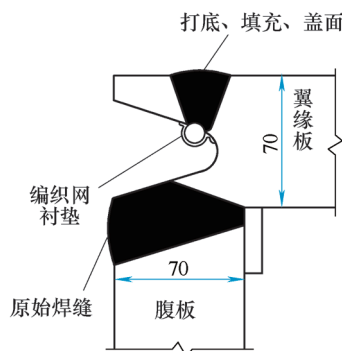


图 9

了焊接拘束度,使内应力得到均匀分布,有效避免施焊时因母材的拘束力过大产生凝固裂纹进而引起再次产生层状撕裂现象。具体焊接参数如附表所示。

3. 结语

通过对具体的工程实例,从缺陷的检测定位、缺陷金属清理、焊接方法的选择以及应用等方面,系统阐明了焊接结构中层状撕裂的修补技术。本文的焊接修补技术在工程实例中得到了成

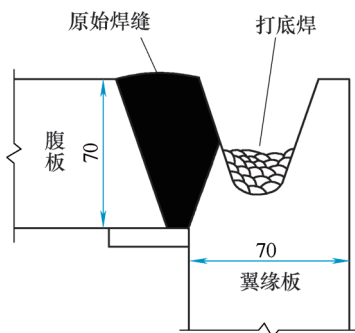


图10 平焊位置打底焊

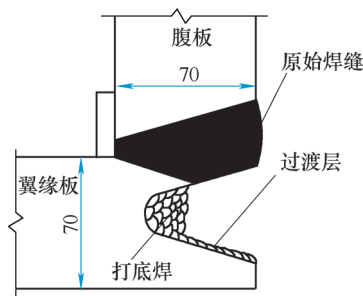


图11 横焊位置堆焊过渡层

焊接参数

层道	焊接方法	焊条直径 /mm	焊条牌号	焊材厂家	焊接电流 /A	电弧电压 /V	焊接速度 /mm·min ⁻¹
打底焊 过渡层	SMAW	4.0	J507	大西洋	140~160	24~26	120~140
					119~136	22~24	100~120
填充 盖面	GMAW	1.2	ER50—6	金桥	280~300	27~29	450~550
					220~240	22~27	500~600

注: GMAW焊时气体流量为10~15L/min。

功应用,达到了一次返修100%的合格率,为工程中出现类似缺陷的处理提供了宝贵的技术支持及借鉴作用。

参考文献:

[1] 戴为志, 高良. 钢结构焊接技

术培训教程[M]. 北京: 化工工业出版社, 2009.

作者简介：程登，湖北精工
钢结构有限公司。

MW 20170322

(上接第42页)

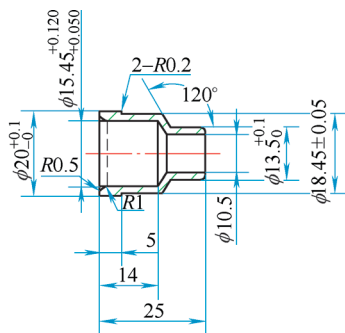


图6 接管示意

隙要求。通过优化的钎焊参数,保证了两者在接触面处的焊接密封性。另外,接管和集流管孔的尺寸加工要求,通过一般的加工设备均可满足。

同时连接板其圆弧面的长度已缩短, 这样其圆弧面与集流管的圆弧面接触面也减少, 可减少两零件同轴度及尺寸的差异引起

的两零件圆弧面贴合不密切的现象,组合式压板与集流管结构如图7所示。压板结构优化后,我们对工艺也进行微调,氩弧焊时压板不需再涂钎剂,同时过炉钎焊时也将钎焊区温度由原来的620℃降为615℃,网速由每分钟

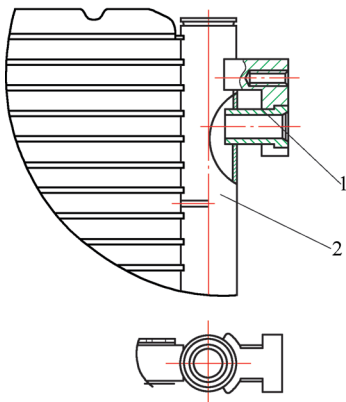


图7 组合式压板与集流管结合示意

1.组合式压板 2.集流管

780mm调整为每分钟740mm。

江铃轻卡N系列冷凝器采用这种组合式压板经多次验证，压板与集流管连接处焊接不合格率均低于1%，另外产品经有关振动等试验验证，均满足产品设计规范。

4. 结语

现此组合式结构的压板已在江铃轻卡N系列、江铃陆风E31、E32、福田系列等冷凝器产品中广泛应用，不仅产品焊接质量稳定，而且外观质量也得到了提升。

作者简介：刘鑫等，江西新电汽车空调系统有限公司。

MW 20170112