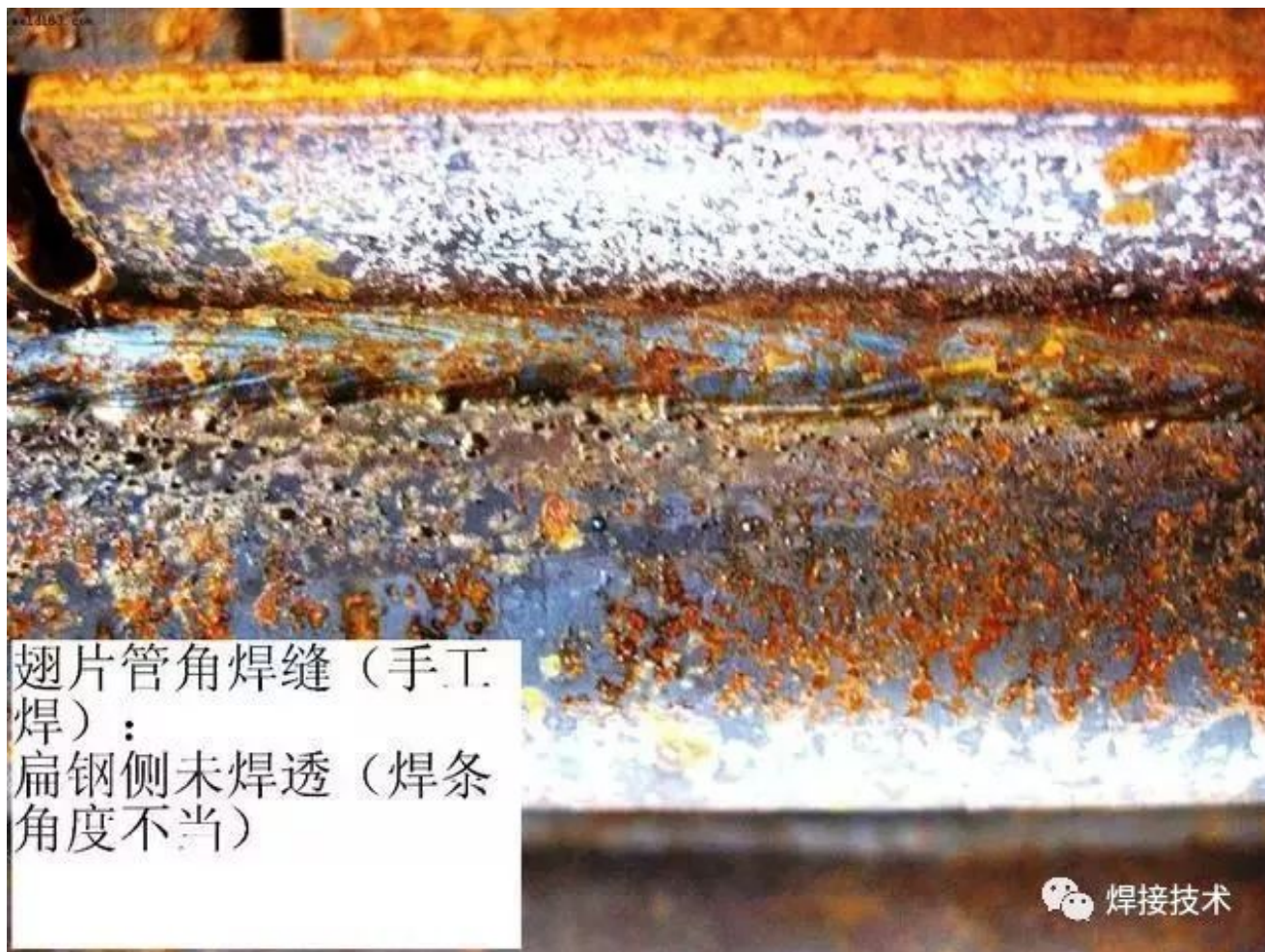


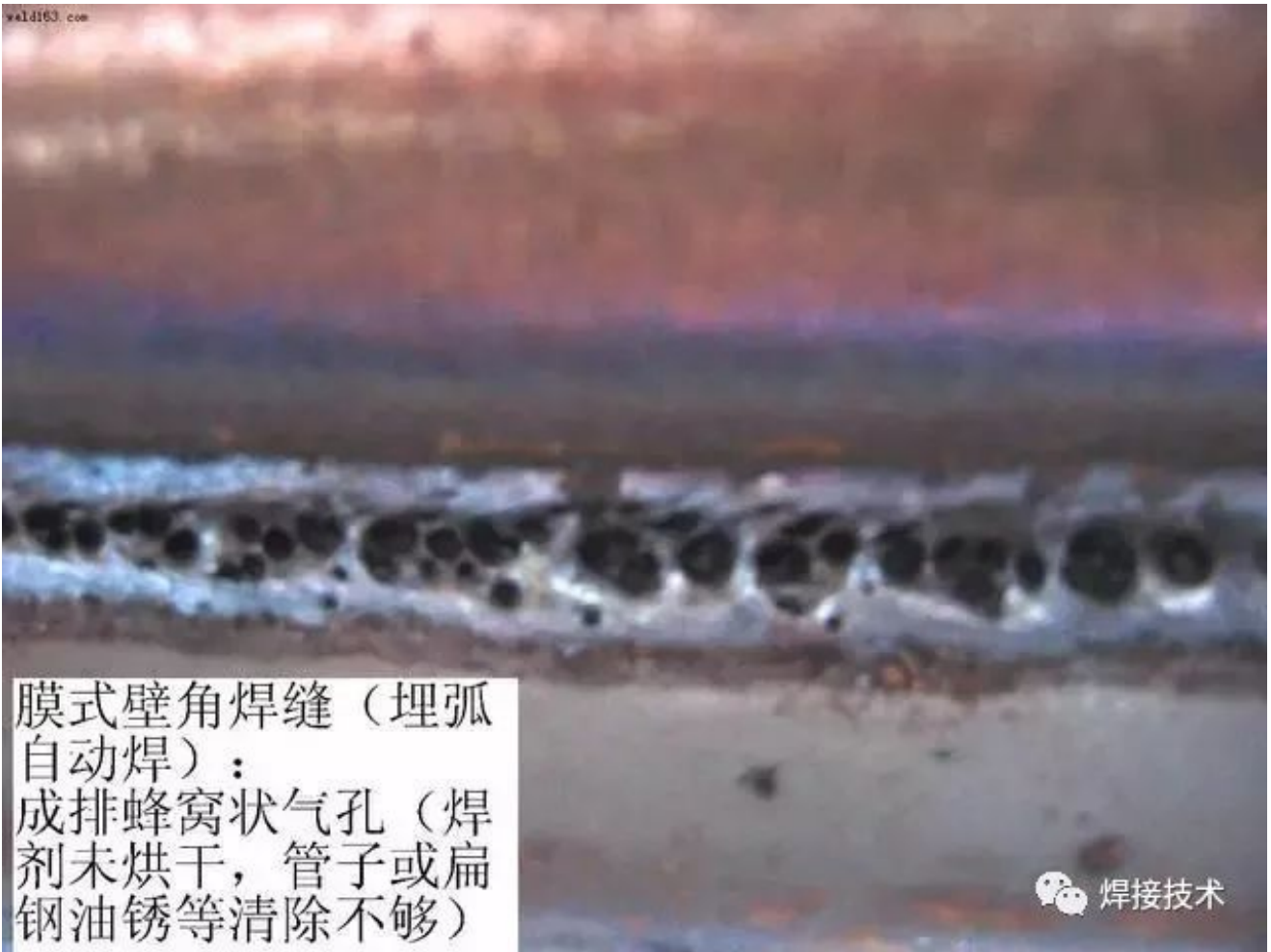
## 典型性的焊接缺陷的相片

Via 常州精密钢管博客

在电焊焊接过程,电焊焊接的质量管理是极为重要的。操作人员要随时随地对电焊焊接质量进行检查。小编梳理了一些焊接缺陷的相片供大家关看,同时附了多张成形比较好的焊接的相片,以作对比。



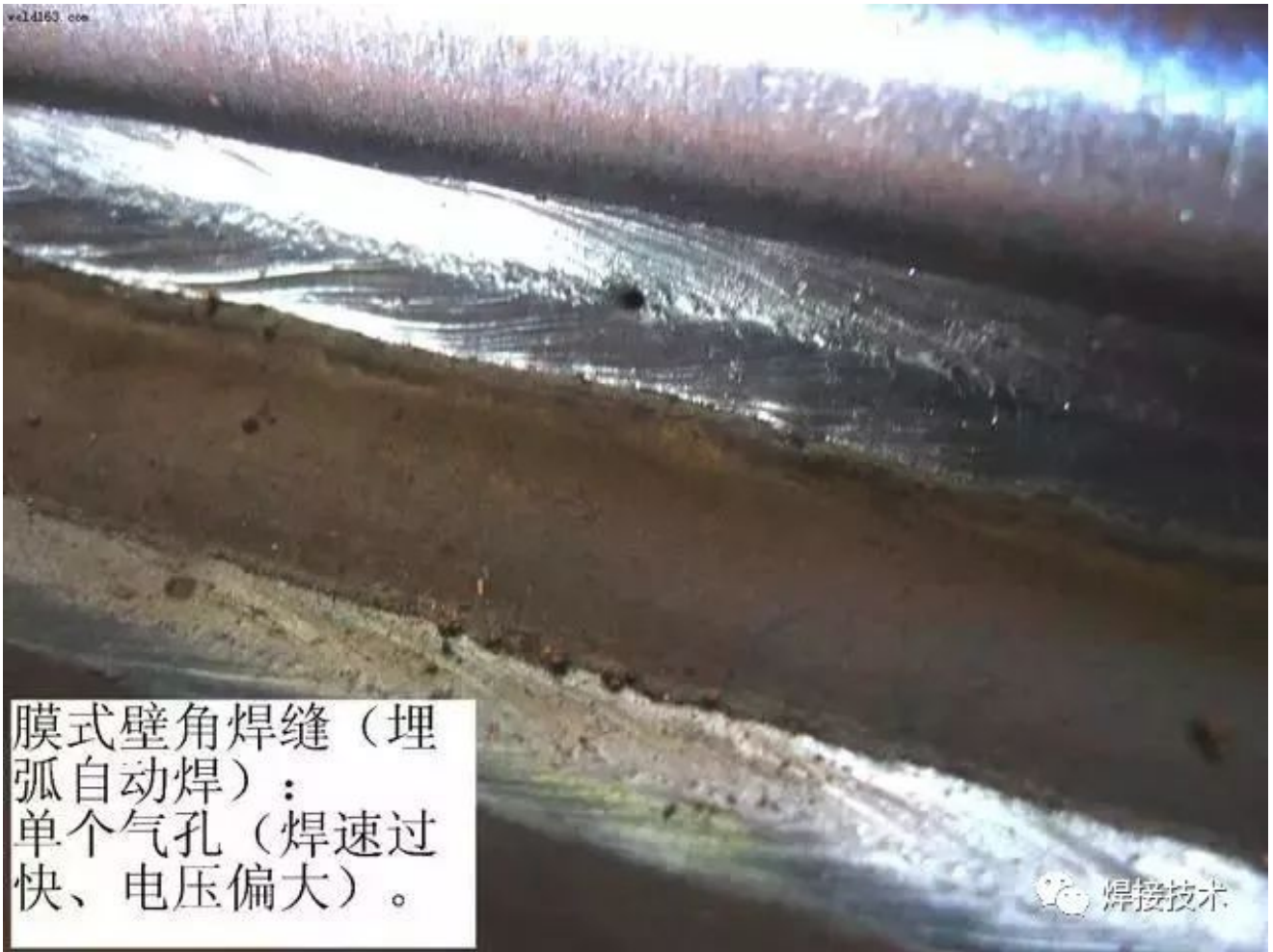
手工电弧焊:扁钢侧未焊透



膜式壁角焊缝（埋弧自动焊）：  
成排蜂窝状气孔（焊剂未烘干，管子或扁钢油锈等清除不够）

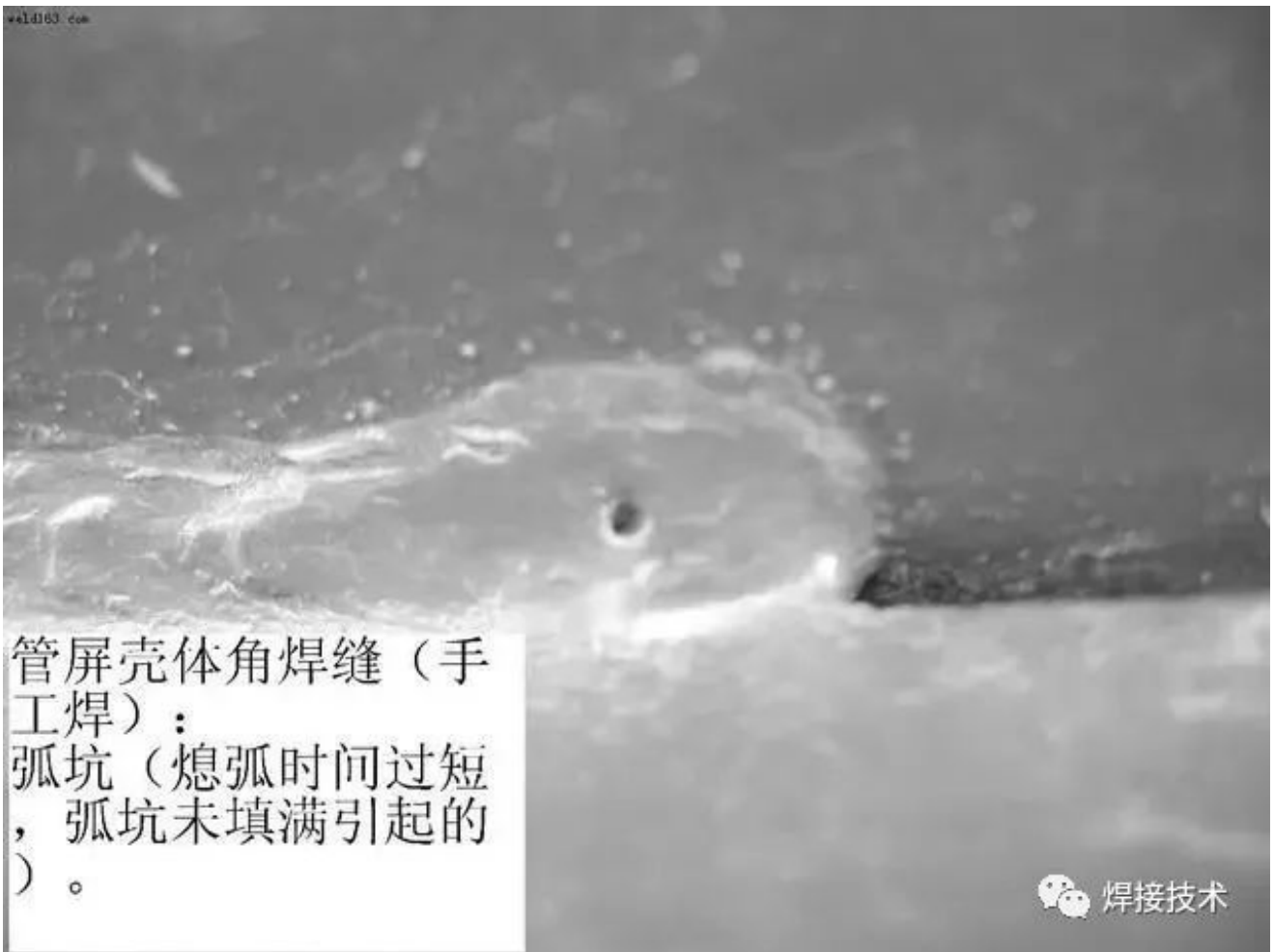
焊接技术

埋弧焊:出现成排蜂窝状气孔,成因大致为焊剂未烘干、工件油锈等清理不够



埋弧焊:焊速过快,电压偏大。出现单个气孔





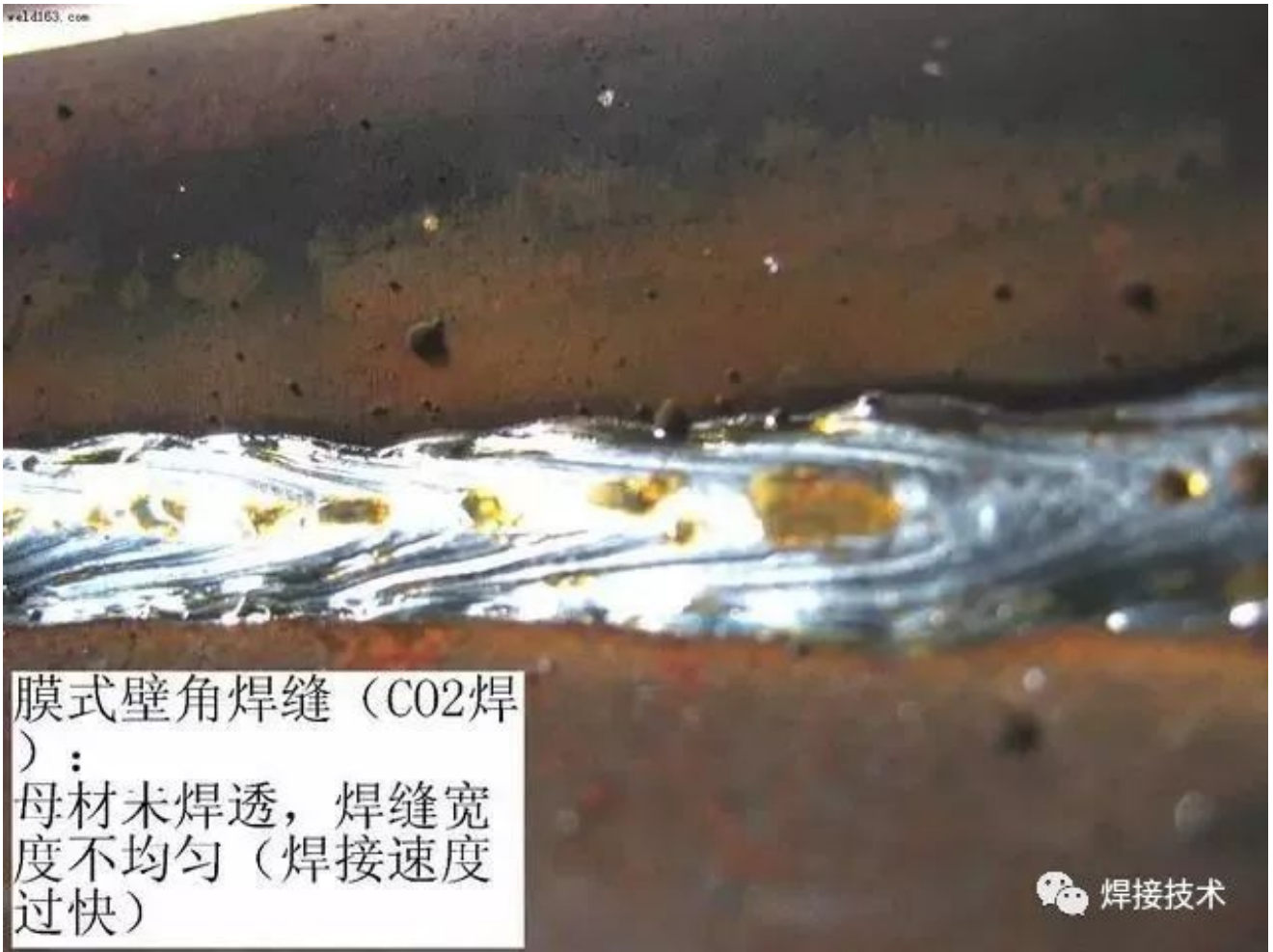
手工电弧焊:熄弧时间过短过快,造成弧坑未填满不平整。



手工电弧焊:熄弧时间过短,未作几次环形运条,以继续添加一定量的熔化金属



手工电弧焊:接头是没有接好,导致焊缝没有连接好



膜式壁角焊缝（CO2焊）：  
母材未焊透，焊缝宽度不均匀（焊接速度过快）

焊接技术

二保焊:母材未焊透,焊缝宽度不均匀(焊接速度过快)



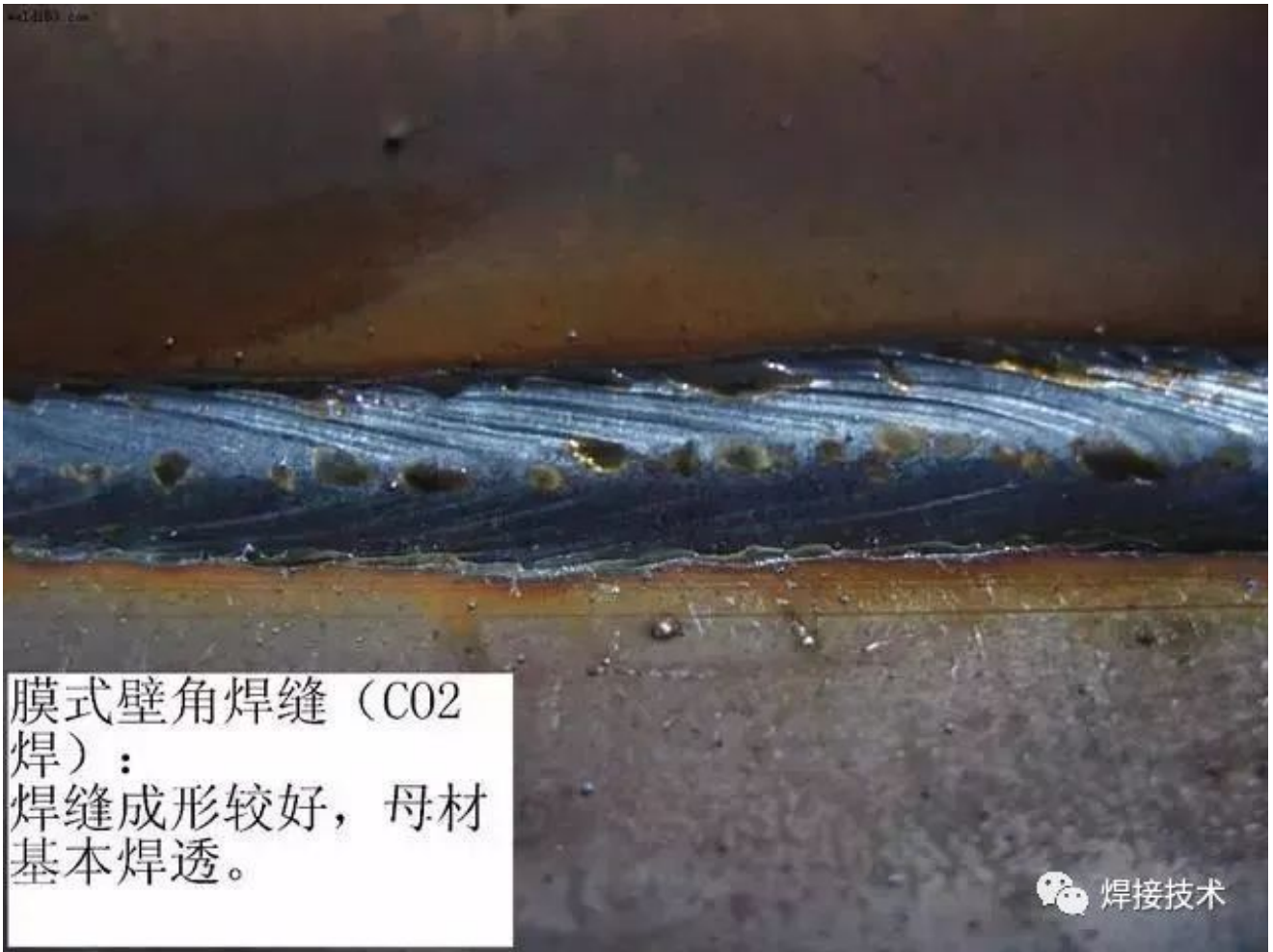


手工电弧焊:熄焊不当造成的熄弧处的塌陷及咬边  
附了几张成形比较好的焊缝的照片,以作为对比



钨极氩弧焊:成形较好的管子对接接头





膜式壁角焊缝（CO<sub>2</sub>焊）：  
焊缝成形较好，母材基本焊透。

焊接技术

二保焊:焊缝成形较好,母材基本焊透



Copyright 【[www.josen.net](http://www.josen.net)】 2006-2019 微信号：steeltuber 百度熊掌号：steeltuber

继续阅读《典型性的焊接缺陷的相片》的全文内容...

分类: 钢管钢铁知识 | Tags: 钢铁性能, 机械性能, 钢铁, 生产技术, 工艺, 中国制造, 材料成型, 缺陷, | [添加评论\(0\)](#)

还没有评论，您来说两句？

#### 相关文章:

- [中船重工研发国内首个3D缝纫机器人打破国外垄断 \(2019-06-22\)](#)
- [河北丰达钢铁有限公司宣告破产！ \(2019-07-01\)](#)
- [炼钢产生的钢渣如何变废为宝？ \(2019-04-08\)](#)
- [浅谈钢的微合金化 \(2019-02-12\)](#)
- [微量硼对40CrMn轮毂淬火工艺的影响 \(2018-01-23\)](#)
- [中国钢铁产业最具全球竞争力 \(2018-04-01\)](#)
- [中天钢铁携手韩国POSCO:打造钢铁智能制造梦工厂 \(2018-06-07\)](#)
- [车间乱严重影响质量和成本，怎么办？ \(2017-11-26\)](#)
- [步进电机工作原理 \(2017-02-01\)](#)
- [降低轧机轴承的消耗的举措 \(2019-04-02\)](#)