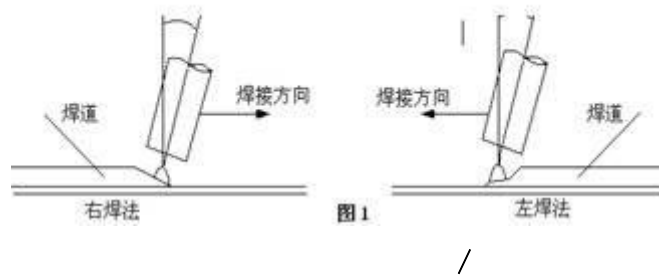


CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub>



1

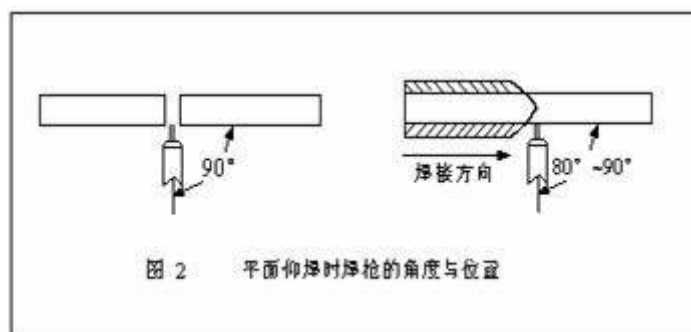
0.8 1.2MM

1.4 1.6MM

120 130A

18 19V

2



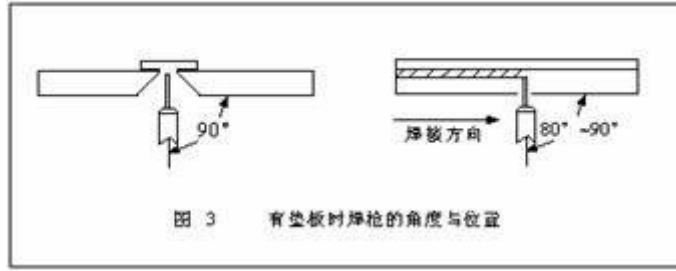
2

19 20V

130 140A

2 3mm

3



2 3

140 160A

200 220V

4

4

4

1

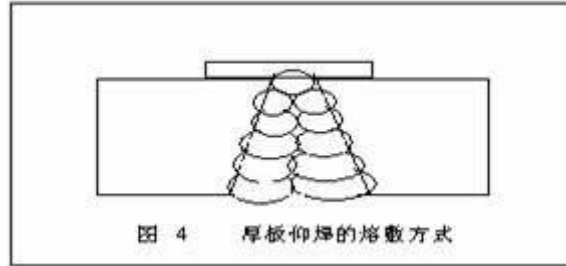
2

2

1

2

1



1 2MM

2

1

140 150A

20 21V

0.8-1.0MM

1.2MM

120 140A

18 22V

3MM

1.5-2.5MM

表2 实心焊丝全位置管子焊接的焊接参数

板厚 (mm)	I型坡口	V型坡口
薄板 ≤ 5mm	向下焊接:	
	电流: 80-140A	
	电压: 17.5-21.5V	
	无间隙 焊丝: 0.8-1.2mm	
		要求前道工序合格

1

φ 108x8mm

3

表3

	焊接电流 (A)	焊接电压 (V)	运枪方式	焊丝直径 (mm)	干伸长度 (mm)
实心焊丝	打底120~130	18~18.5	左焊法	Φ1.2	10~12
	盖面130~140	18.5~19	右焊法	Φ1.2	12~15
药芯焊丝	打底110	17.5~18	右焊法	Φ1.2	12~15
	盖面160~180	22~24		Φ1.2	15~20

备注: 实心焊接均采用连弧。药芯焊接打底采用连弧, 盖面采用断弧焊接, 也可全部采用断弧焊接。

5

S=8mm b=2.0 2.5mm d=1.5 2.0mm

S=8mm b=1.5 2.0mm d=0mm

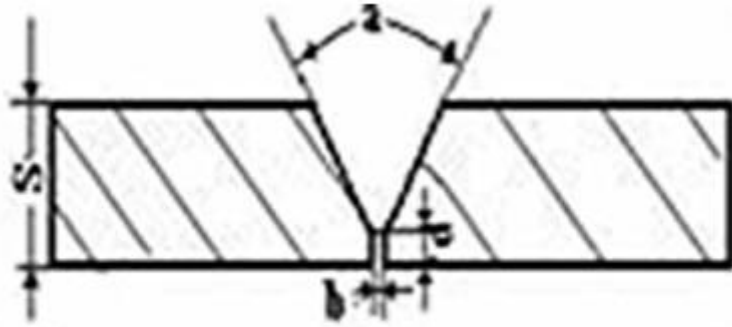


图5

2

6

1/3

7

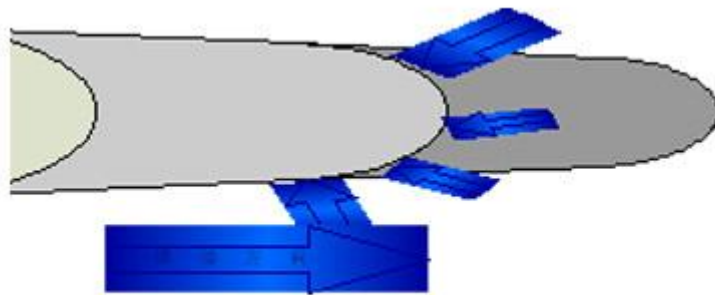
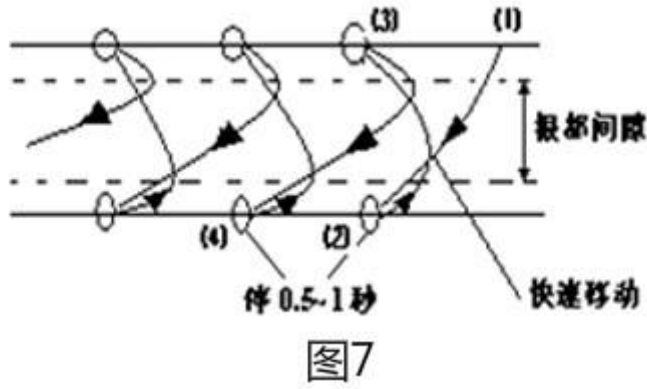


图6



16Mn

PC60-500,

7

8

9

4



图8

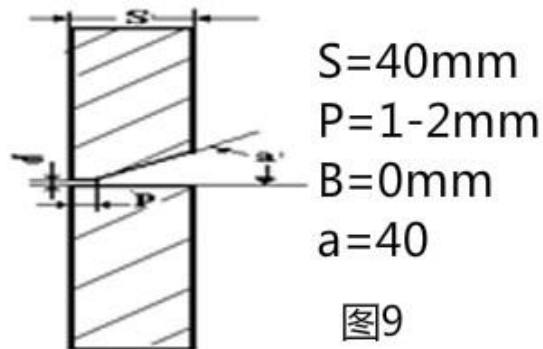


图9

表4 工艺参数

焊接层次	焊道	焊接方法	电流(A)	电压(V)	推力	材料规格	焊接极性	送丝速度(m/min)	保护气体	气体流量(L/min)
1	1	MAG	200~220	32~34	5	Φ1.2	反接	80~100	CO <sub>2</sub>	20
2	1	MAG	220~250	32~34	5	Φ1.2	反接	90~110	CO <sub>2</sub>	20
3~7	14	MAG	250~300	34~36	7	Φ1.2	反接	115~140	CO <sub>2</sub>	20~25
8~9	11	MAG	250~280	35	6	Φ1.2	反接	120~130	CO <sub>2</sub>	20~25
背面焊										
1	3	MAG	250~300	34~36	7	Φ1.2	反接	115~140	CO <sub>2</sub>	25