

论文

工艺参数对MIG焊铝铜合金焊缝组织的影响

杨成刚 国旭明 洪张飞 钱百年 赵秀柏

摘要:

研究了电磁搅拌工艺参数对2219铝铜合金脉冲MIG焊焊缝形状和组织的影响.结果表明,随着磁感应强度增加,焊缝枝晶数量减少,等轴晶数量增加,焊缝由指状熔深变为成形良好的椭圆形熔深.当磁感应强度和频率匹配合适时,焊缝成形良好,焊缝组织几乎为细小的等轴晶.但随着磁感应强度继续增加,焊缝成形变差,焊缝等轴晶数量减少,枝晶数量增多.电磁搅拌频率对焊缝成形影响不大,频率较低和较高时都会降低焊缝组织的细化效果.

关键词:

Abstract:

Keywords:

收稿日期 1900-01-01 修回日期 1900-01-01 网络版发布日期 2006-06-25

DOI:

基金项目:

通讯作者:

作者简介:

本刊中的类似文章

扩展功能

本文信息

Supporting info

PDF(1683KB)

[HTML全文](1KB)

参考文献[PDF]

参考文献

服务与反馈

把本文推荐给朋友

加入我的书架

加入引用管理器

引用本文

Email Alert

文章反馈

浏览反馈信息

本文关键词相关文章

本文作者相关文章

▶ 杨成刚

▶ 国旭明

▶ 洪张飞

▶ 钱百年

▶ 赵秀柏