

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 光机电 >> 用线材制造药芯焊丝的生产线

请输入查询关键词

科技频道

搜索

用线材制造药芯焊丝的生产线

关键词: 药芯焊丝 生产线 节能 自动线

所属年份: 2003

成果类型: 应用技术

所处阶段:

成果体现形式:

知识产权形式:

项目合作方式:

成果完成单位: 北京大学金秋新技术公司

成果摘要:

药芯焊丝是一种新兴的焊接材料,它是药芯在内钢皮在外的焊丝,与常见的一根根焊条药在外表是不同的。药芯焊丝可连续导电、进行自动或半自动焊接,生产效率高,药芯可加入各种成分的合金,对难加工的合金钢进行加工,它还具有飞溅小,易起弧,焊缝成型美观,平整等特点。世界上制造药芯焊丝有三种方法:钢带法、钢管法、盘圆法。钢带法:用钢带轧成U形,再装药粉,轧或拔丝。其方法工序短,材料成本高,焊丝封口不紧,易漏药粉,送料性能好,生产效率高,成本也较高,不易制出应用较广的Φ1.6以下的焊丝。钢管法:将钢带焊成管状,整形后震动装药、烧结、拔丝、热处理、镀铜等,其方法工序长,材料成本比钢带法成本更高,加工费用大,生产效率低,投资大,技术要求高,优点是不吸潮、不漏粉、镀铜防锈,送料性能好。盘圆法:是发明者研制而成的高新技术,该法生产线的组成有:放丝机构、校直机构、变截面连轧、定量装药机构、检测机构、多道连轧或拉制减径和收丝机构及自动控制系统等。轮廓尺寸:长x宽x高=24m x 2m x 2.5m。所需功率:150kW;年产量:600吨/年;生产药芯焊丝规格:Φ3.2, Φ2.4, Φ1.6, Φ1.4, Φ1.2。药粉为钢皮的重量10-15%。该方法的特点是:生产线工艺复杂,自动化程度高,设备价格高,原材料易取(盘圆钢H08A),价格低廉,药芯焊丝长度方向均匀,刚度大,送料性能好,不漏药粉,密封性能好,防潮、防污染。该生产线经国家权威部门鉴定:填补国内空白;技术为国际先进水平;节能效果显著:与手工焊接比较节能60-70%,与埋弧焊接比较节能40%、与实芯焊接比较节能10%;节省金属、减少坡口50%。取得国家专利(专利号为ZL92 2 08386.X)。

成果完成人:

完整信息

行业资讯

- 塔北地区高精度卫星遥感数据处理
- 综合遥感技术在公路深部地质...
- 轻型高稳定度干涉成像光谱仪
- 智能化多用途无人机对地观测技术
- 稳态大视场偏振干涉成像光谱仪
- 2001年土地利用动态遥感监测
- 新疆特克斯河恰甫其海综合利...
- 用气象卫星资料反演蒸散
- 天水陇南滑坡泥石流遥感分析
- 综合机载红外遥感测量系统及...

成果交流

推荐成果

- 容错控制系统综合可信性分析... 04-23
- 基于MEMS的微型高度计和微型... 04-23
- 基于MEMS的载体测控系统及其... 04-23
- 微机械惯性仪表 04-23
- 自适应预估控制在大型分散控... 04-23
- 300MW燃煤机组非线性动态模型... 04-23
- 先进控制策略在大型火电机组... 04-23
- 自动检测系统化技术的研究与应用 04-23
- 机械产品可靠性分析--故障模... 04-23

>> 信息发布

[版权声明](#) | [关于我们](#) | [客户服务](#) | [联系我们](#) | [加盟合作](#) | [友情链接](#) | [站内导航](#) | [常见问题](#)
国家科技成果网

京ICP备07013945号