

# 焊接技术实训

焊光闪闪  
练技能

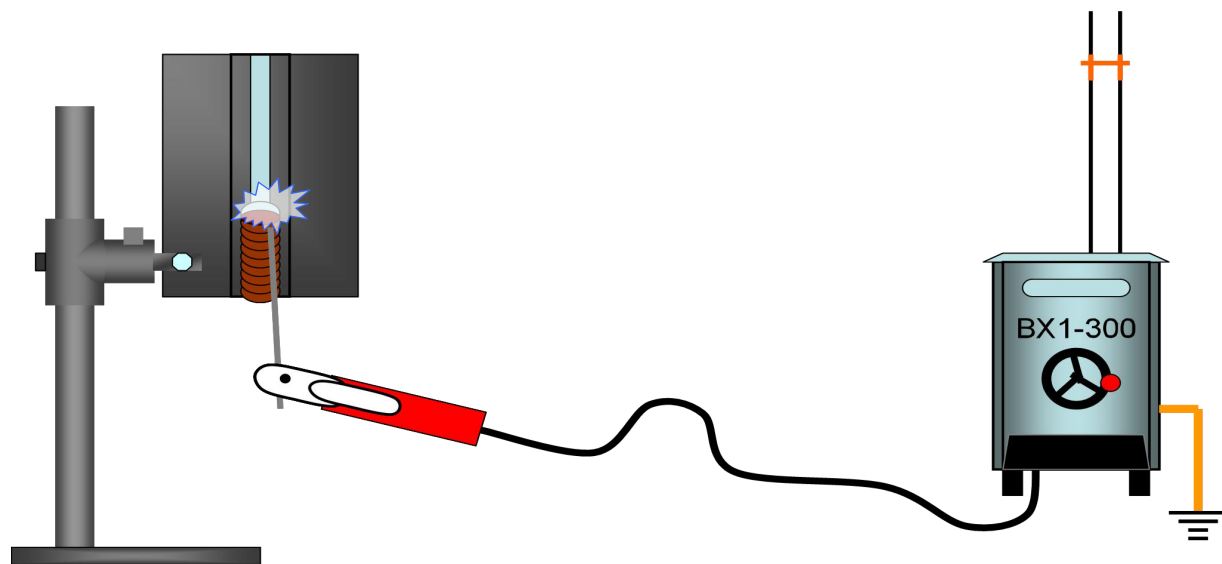
汗水滴滴  
铸辉煌



# 导入



# 板对接立焊





# 板对接立焊

想一想



请思考：

如何焊接板对接立焊，有哪些操作要领？



# 板对接立焊

## 教学目标

熟练掌握板对接立焊操作技术

重点

掌握板对接立焊焊缝良好成形及操作要领

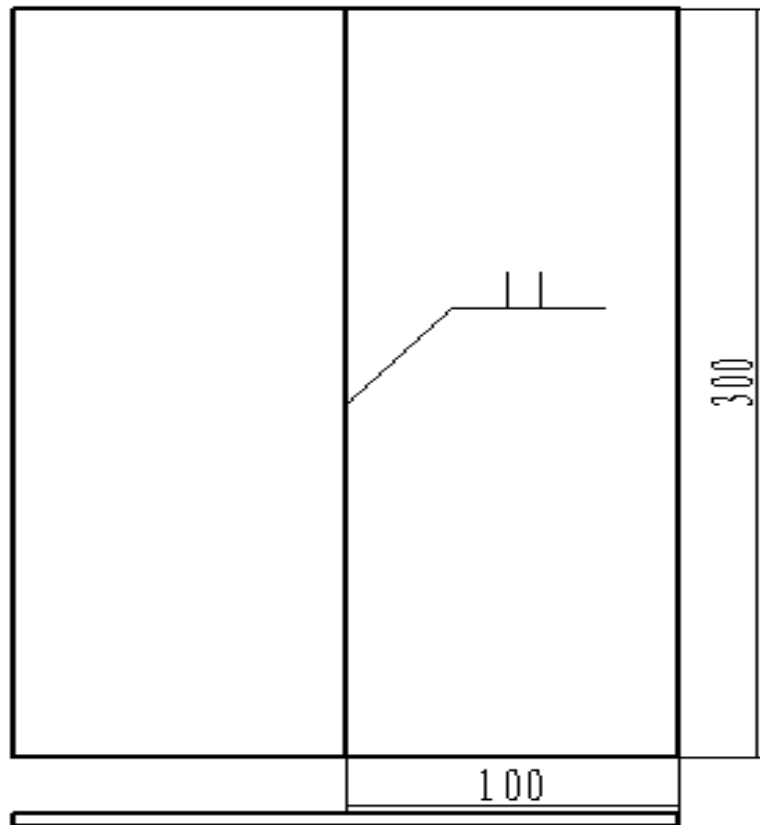
难点

刻苦钻研、认真练习、精益求精

关键点

# 板对接立焊

## 任务图样



### 技术要求

1. 板厚5mm, 单面焊成形;
2. 立位焊接;
3. 装配间隙自定。

# 板对接立焊

## 方案研究

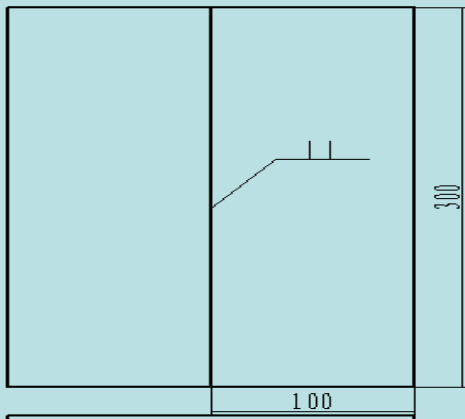
如何焊接 ???



GLASBERGEN

# 板对接立焊

## 方案制定



### 技术要求

1. 焊件为Q235钢板厚5mm, 单面焊成形;
2. 立位焊接;
3. 装配间隙自定。

选择焊机

ZX7-400

选择焊接材料

焊件Q235、焊材E4303

选择焊接参数

$I=60\sim 100A$

个人安全防护

防火、防电、防光

装配定位

$I=90\sim 120A$

立焊操作

灭弧法或连弧(运条锯齿形或月牙形)

焊后清理及检查

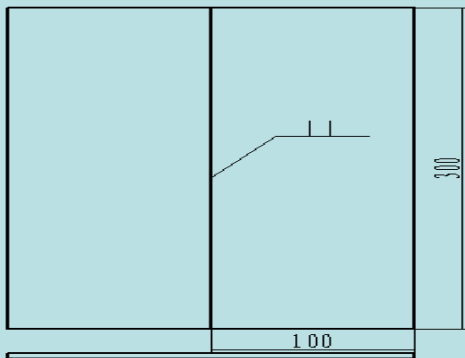


# 板对接立焊

参数参考  
(灭弧法)

## 任务实施

分组进工位练习



### 技术要求

1. 焊件为Q235钢板厚5mm, 单面焊成形;
2. 立位焊接;
3. 装配间隙自定。

选择焊机

ZX7-400

选择焊接材料

焊件Q235、焊材E4303

选择焊接参数

$I=80\sim 100A$

个人安全防护

防火、防电、防光

装配定位

$I=90\sim 120A$

立焊操作

灭弧法或连弧(运条锯齿形或月牙形)

焊后清理及检查

# 学生练习



# 焊件评价



# 板对接立焊

## 课堂小结

### 主要内容

掌握板对接立焊操作技术知识

熟练掌握板对接立焊焊缝成形良好

板对接立焊操作要领及灵活应用

## 课后作业

1、温习板对接立焊操作的相关知识；

2、填写板对接立焊操作实训报告；

★ 3、预习其他位置焊接（横、仰焊）。

# 平板对接立焊

谢谢大家！

