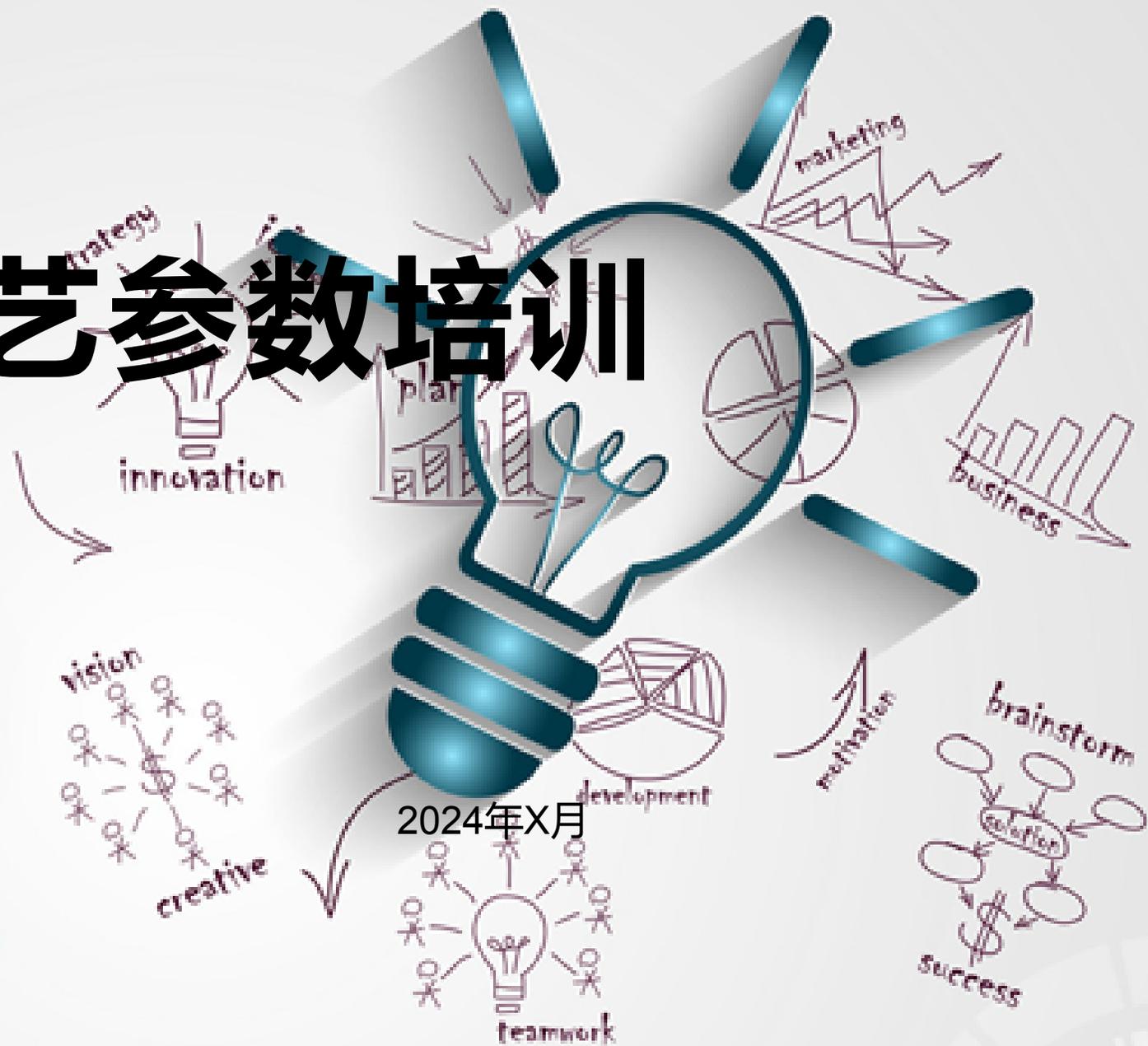


焊接工艺参数培训

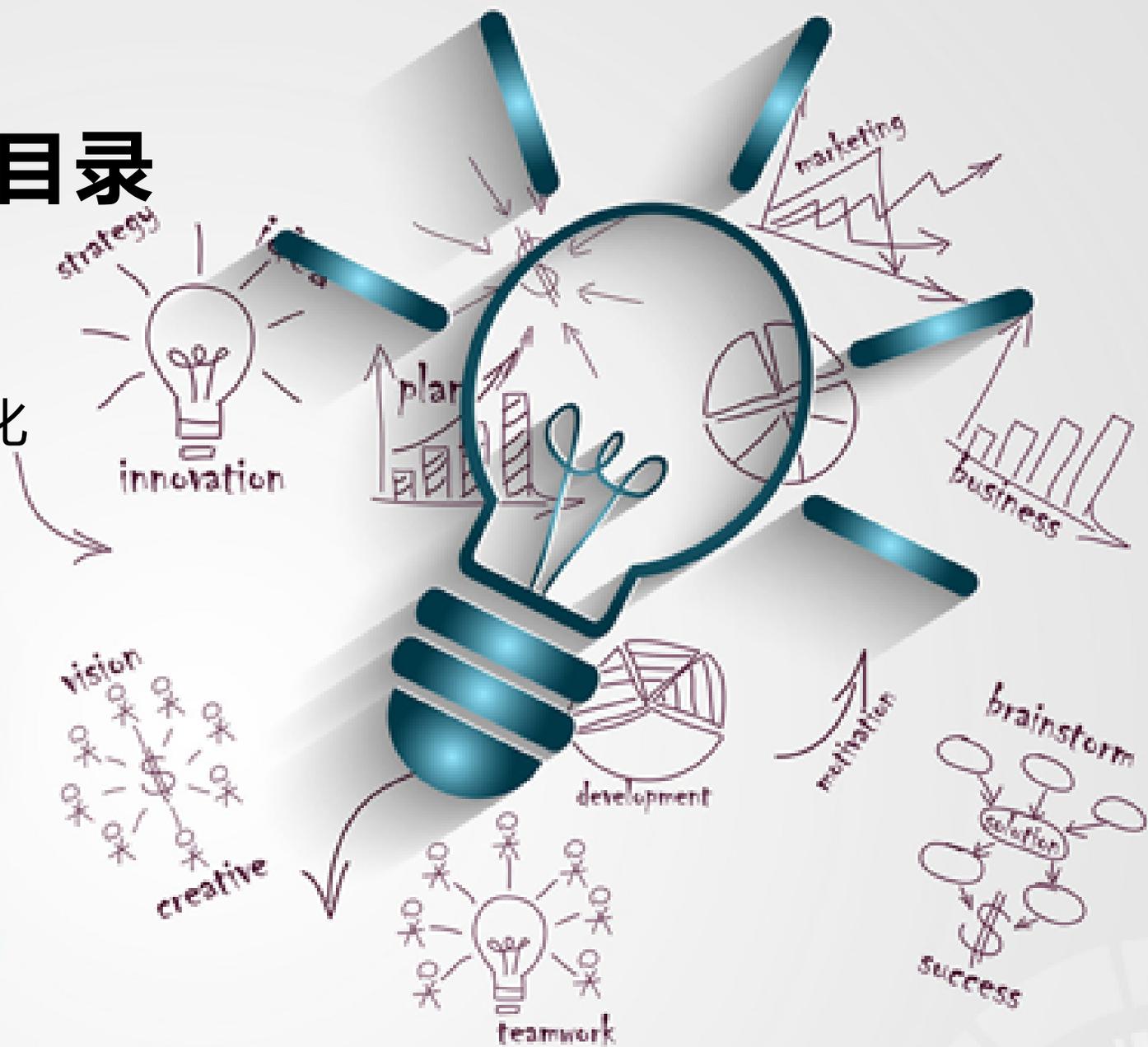
汇报人：魏老师



2024年X月

目录

- 第1章 焊接工艺参数培训
- 第2章 焊接工艺参数的影响因素
- 第3章 焊接工艺参数的调试与优化
- 第4章 焊接工艺参数的质量控制
- 第5章 焊接工艺参数的实际应用
- 第6章 总结与展望



第1章 焊接工艺参数培训

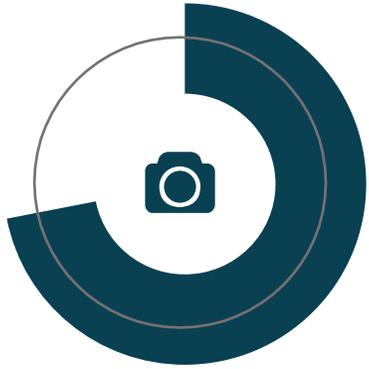




焊接工艺参数的重要性

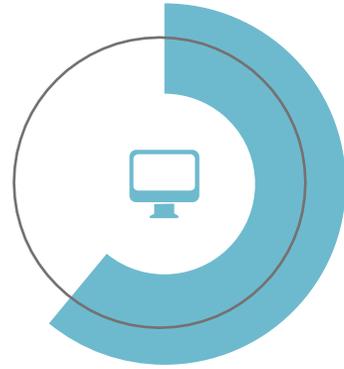
焊接工艺参数是决定焊缝质量的关键因素。不同焊接工艺参数对焊接效果的影响不同。培训焊工正确设置焊接工艺参数是提高焊接质量的关键。

◆ 焊接工艺参数的分类



焊接电流

影响焊接熔深和熔透性



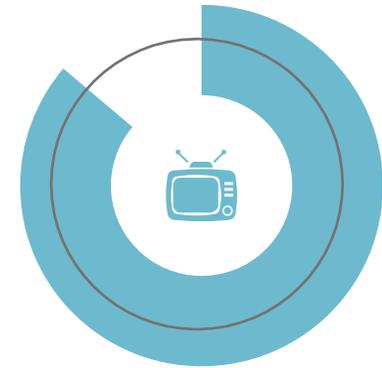
焊接速度

影响焊接质量



辅助工艺参数

包括预热温度、间隔时间等



91%

工艺参数设置要求

不同焊接方法有不同的要求



焊接电流参数的调节

01 影响焊接熔深

选择合适的电流

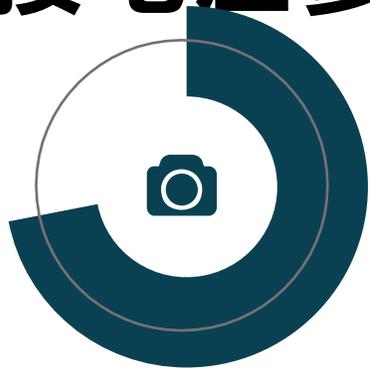
02 选择合适电流

根据焊接质量和材料

03 了解电流影响

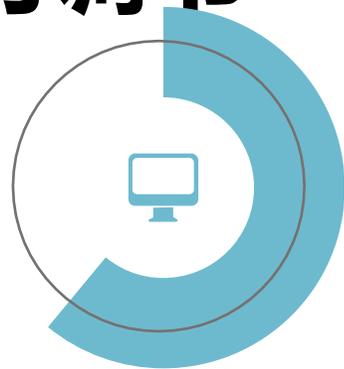
不同焊接效果

◆ 焊接电压参数的调节



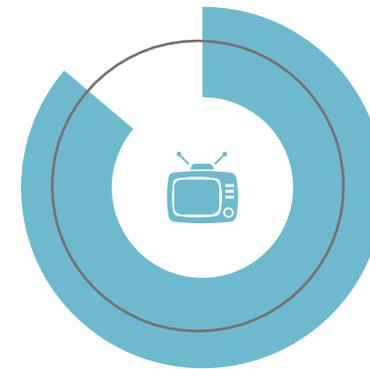
影响电弧稳定性

关键参数



掌握调节技巧

熟练操作



91%
选择适合电压

不同工艺要求

◆ 总结

创
INNOVATE

新
PRACTICE
思维

掌握焊接工艺参数调节的技巧对提高焊接质量至关重要。正确设置焊接电流和电压，熟练操作工艺参数，可以获得理想的焊接效果。持续培训和实践是提升焊接技能的有效途径。

第2章 焊接工艺参数的影响 因素





焊接材料的选择

01 焊材选择

对焊接工艺参数的影响

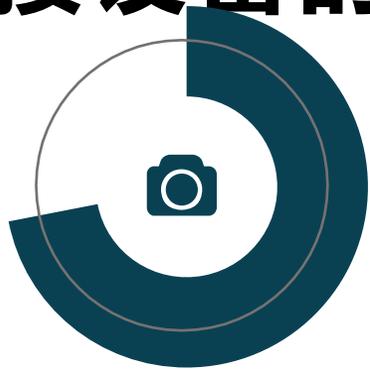
02 填充材选择

影响焊接质量

03 气体选择

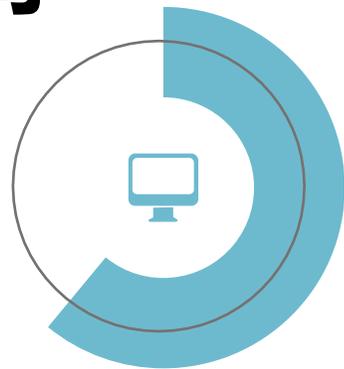
对焊接效果的影响

◆ 焊接设备的影响



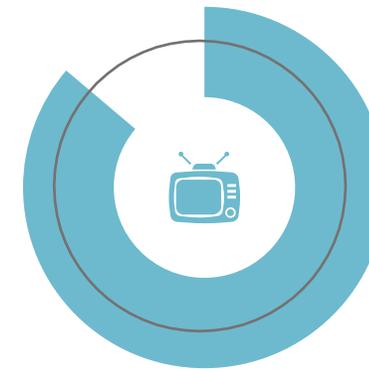
性能

对工艺参数设置
的影响



维护保养

保证参数准确性



91%

类型

需求不同的参数
调整方法

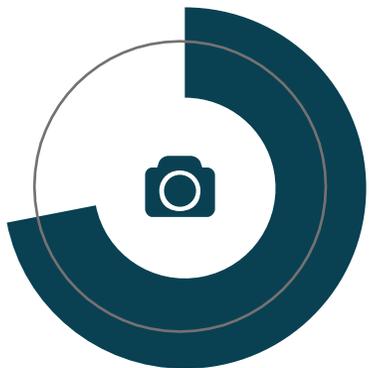
◆ 外部环境因素的影响

创
INNOVATE

新
PRACTICE
思维

温度、湿度、通风等环境因素会直接影响焊接工艺的参数设置。为了预防这些因素对焊接质量的影响，需要根据具体情况调整参数，确保焊接质量达到标准。

◆ 操作人员的技能



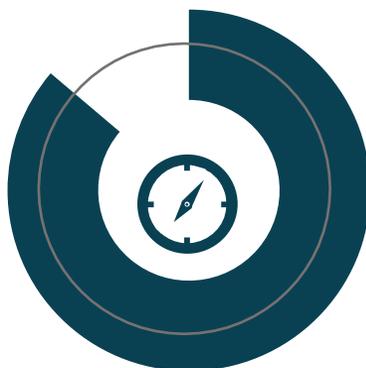
焊工技能

对参数设置重要
影响焊接质量



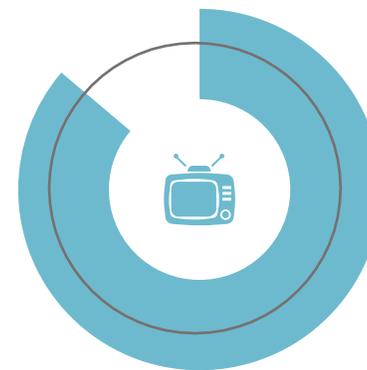
培训

正确的操作技能
提高焊接质量



持续学习

提升技能
适应不同参数调整需求



91%



外部环境因素的影响

外部环境因素的温度、湿度、通风等对焊接工艺参数会产生直接影响，需根据具体情况进行参数调整。防止外部环境的不利影响，提高焊接质量。

第3章 焊接工艺参数的调试与优化





工艺参数的初始设定

01 考虑因素

焊接材料、板厚等

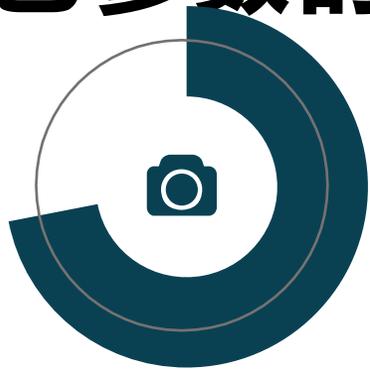
02 试焊验证

验证参数的适用性

03 平衡考量

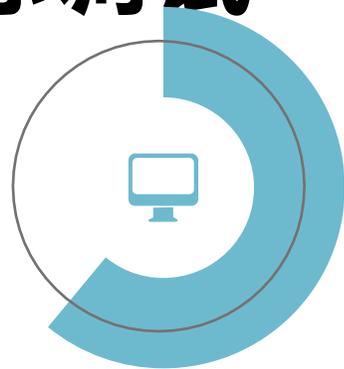
焊接质量和效率

◆ 工艺参数的实际调试



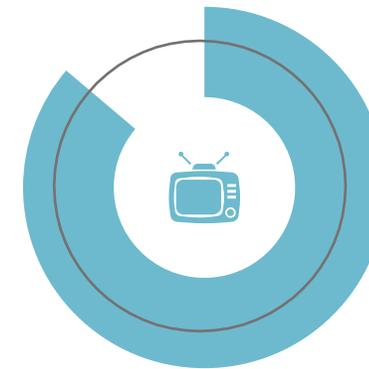
调试过程

根据试焊结果



方案设计

提高工艺参数准
确性



91%

质量问题

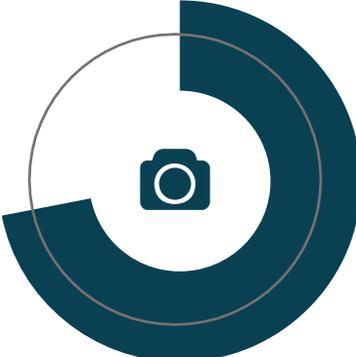
避免焊接质量问
题



工艺参数的优化方法

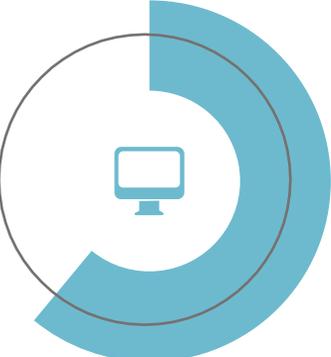
通过实际焊接效果优化工艺参数，采用数据分析和模拟仿真等方法提高调试效率，不断总结经验，积累技巧

◆ 工艺参数的自动化管理



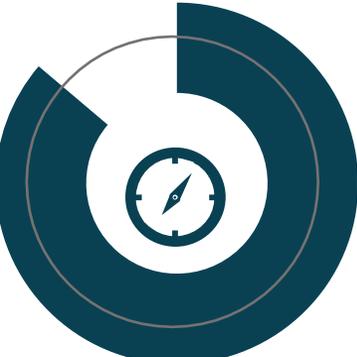
稳定性提升

提高焊接质量稳定性
提高一致性



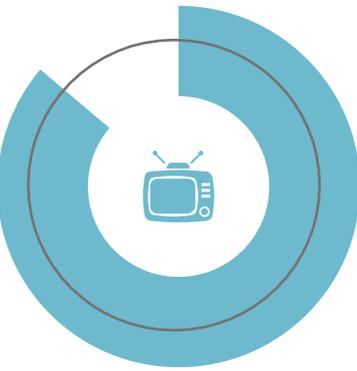
工作效率

培训焊工合理利用自动化工具
提高工作效率



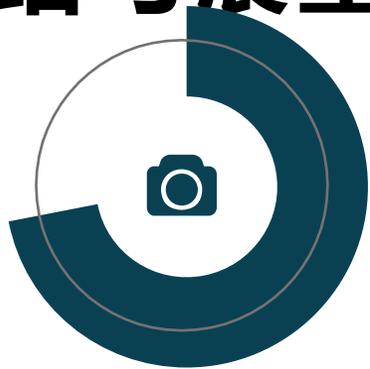
管理优势

智能化管理的优势
参数调整便捷性



91%

◆ 总结与展望



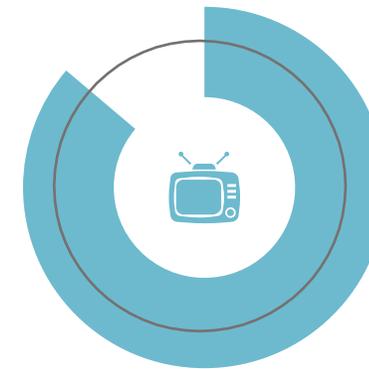
总结经验

实践优化工艺参
数过程



知识分享

技术创新传承



91%

未来展望

焊接领域发展趋
势

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：
<https://d.book118.com/387050034151006056>