

# 溴化锂吸收式冷水机组制作工艺介绍

溴化锂机组制作工艺介绍

零件下料采用数控切割机下料。

焊前准备

- A、认真识图，确认所焊部位的母材及相应的焊接材料；
- B、根据所选焊条、焊剂，按相关要求对其进行烘干处理；
- C、确认焊接坡口符合图纸及工艺要求，坡口内应无裂纹、分层、夹杂等缺陷；坡口及其两边各 20mm 以内不允许有任何油、脂、锈、水、漆等杂物；
- D、检查焊接设备上电缆线、焊钳、焊枪、气体管道、气体压力等是否正常；
- E、焊接环境：焊接时应分别满足下述各条件，否则须采用有效的防护措施后才能施焊。
- F、风速：气体保护焊时应小于 2m/s，其他焊接方法应小于 10m/s；
- G、相对湿度应小于 90%；
- H、不能在雨雪气候室外环境作业；
- I、焊件温度应大于-20℃；
- J、当焊件温度为 0~-20℃时，应在开始焊接处 100mm 范围内预热到 15℃以上后才能施焊。

组对定位焊

组对定位焊接前，检查坡口间隙、错边量等应符合相关要求；

定位焊长度及其间距需根据母材的板厚及长度来定：母材板厚越厚，焊缝长度越小则焊点分布越少，点焊长度可适当增长；反之，母材板厚越薄，焊缝长度越长，则需缩短焊点长度，增加点焊间距；

点焊时一般从两端向中间均匀点固，焊点一般长 15~20mm，点焊间距一般在 100~150mm 之内；点焊点处不能出现裂纹、气孔、夹渣等缺陷。

焊接

检查焊接坡口及其两侧是否符合要求。如管子对接处必须开 V 型坡口(其角度为 60~70°，钝边 1~2mm，对接间隙 1~2mm)；

按照工艺要求进行施焊。进行多层焊时，每层之间必须清除熔渣、氧化物等杂物，施焊时每层间的焊接顺序相反，接头应尽量错开；

焊接时应在引弧板或坡口内引弧，禁止在工件非焊接部位引弧。应防止地线、电缆线、焊钳与焊件打弧；

收尾时，应注意操作。防止出现弧坑裂纹，一般情况下，收尾时应超过接头处焊缝 10mm 左右为宜。收尾时应稍多停留一点时间，以保证收尾处焊缝饱满。

焊接对接焊缝时，对焊缝余高要求在 0~3mm 之内，如超高则需打磨至要求；焊接角焊缝时，角焊缝形状以略为内凹为宜，焊缝凸度或凹度不能超过 2mm；焊脚高度应一致，一般除图纸有要求外，均应按下规定执行：接管与法兰处焊脚高应不小于接管壁厚；凡与主筒体或大接管相接并且有气密性或压力要求时的角焊缝，如两焊件板（或壁）厚均大于 10mm，则焊脚高为 10mm；如两焊件中有一板（或壁）厚小于 10mm，则焊脚高为 6mm；

各种焊缝表面不得有裂纹、未熔合、夹渣、气孔和焊瘤等焊接缺陷。

焊后处理

- a、焊接完成后，必须将焊接表面的熔渣、氧化物、飞溅等清理干净；
- b、焊接完成后，关闭焊机电源及总电源；气体保护焊时需将气瓶阀门关闭；将焊钳、电缆线、气体管道等收好放在规定位置；。

## 二手制冷设备回收网

无锡新天马制冷有限公司

中国空调制冷设备论坛