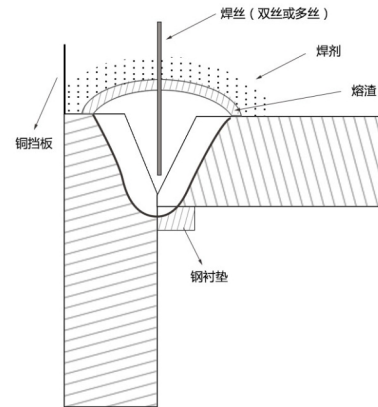


BOX柱深熔焊

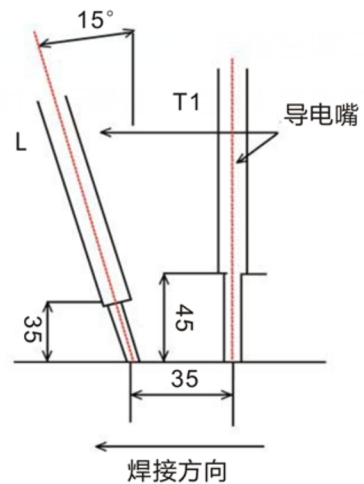
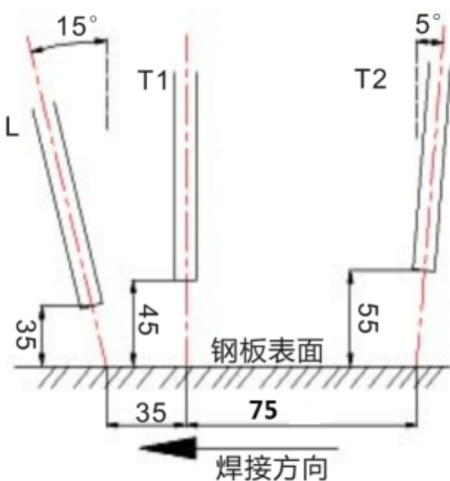


工艺简介

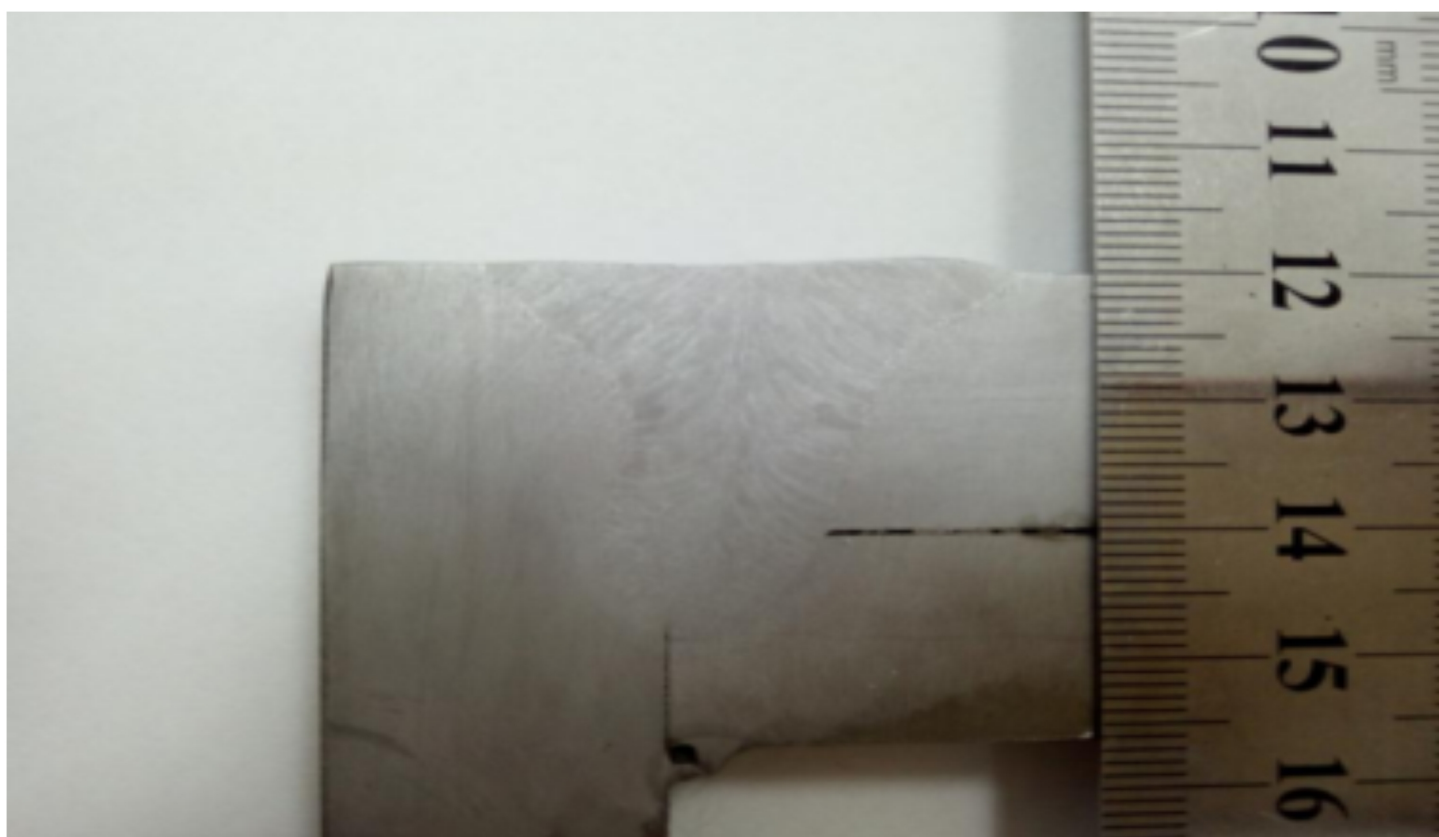
BOX柱深熔焊工艺是针对钢结构箱型梁焊接的高效埋弧焊接工艺，工艺采用Y型坡口，底部使用钢衬垫衬托，采用大直径焊丝（ $\varphi 4.8/\varphi 6.4$ ）双丝或多丝同时进行焊接，以达到50mm以内板厚单面单道一次成形的高效焊接工艺。



▲ 工艺示意图



BOX柱深熔焊



▲ 20mm板厚接头宏观照片



▲ 30mm板厚接头宏观照片