

NGHIÊN CỨU ẢNH HƯỞNG CỦA THÔNG SỐ CHẾ ĐỘ HÀN ĐẾN HÌNH DẠNG KÍCH THƯỚC MỐI HÀN KHI HÀN NHÔM BẰNG PHƯƠNG PHÁP HÀN NGUỘI

STUDY THE EFFECT OF WELDING MODE PARAMETERS TO SHAPE AND SIZE OF WELDS WHEN WELDING ALUMINUM BY COLD WELDING METHOD

Vũ Ngọc Thương¹, Nguyễn Văn Thành^{2*}, Mai Văn Đông³

¹Trường Đại học Sư phạm Kỹ thuật Nam Định

²Trường Đại học Công nghiệp Hà Nội

³Trường Cao đẳng nghề số 20, Bộ Quốc phòng

*Email: nguyenvanthanh.dhcn@gmail.com

Ngày nhận bài: 10/11/2017

Ngày nhận bài sửa sau phản biện: 30/01/2018

Ngày chấp nhận đăng: 26/02/2018

TÓM TẮT

Bài báo tổng hợp kết quả nghiên cứu ảnh hưởng của thông số chế độ hàn đến hình dạng kích thước mối hàn khi hàn vật liệu nhôm A1050 bằng phương pháp hàn nguội. Trong đó nội dung chính nghiên cứu, khảo sát là ảnh hưởng của lực ép và thời gian hàn đến mức độ biến dạng của vật liệu. Kết quả thu được là các số liệu thống kê, biểu đồ thể hiện mối liên hệ giữa các yếu tố. Mục đích đạt được làm sáng tỏ các vấn đề về sự ảnh hưởng trực tiếp giữa lực và thời gian ép đến mức độ biến dạng của vật liệu tại vị trí mối hàn.

Từ khóa: Công nghệ hàn nguội, máy hàn nguội, liên kết hàn nguội, áp lực, vật liệu hàn.

ABSTRACT

This article summarizes the results of the study on the effect of welding mode parameters on the size of welds when welding aluminum A1050 by cold welding method. The main content of research and investigation is the effect of pressure and welding time on the degree of deformation of the material. The result is the statistics, the chart shows the relationship between factors. The aim of the study was to elucidate the problems of the direct influence of the force and time of compression on the degree of deformation of the material at the weld position.

Keywords: Cold welding technology, welding machine cold, cold welding affiliate, pressure, welding materials.