

珠海市焊接协会成功举办第一届第四次会员代表大会暨珠海市焊接协会第二届换届选举大会

2012年11月24日,珠海市焊接协会在珠海科盈焊接器材有限公司召开第一届第四次会员代表大会暨珠海市焊接协会第二届换届选举大会,市民政局领导、科工贸局领导、珠海市焊接协会全体会员出席了本次会议,会议选举产生了新一届的理事会班子成员,方裕存先生当选理事长。方裕存、周意成、陈平、蒋剑平、郭丽君、易翔、曹向成、唐君才、林传飘、段文飞、冷小冰为珠海焊接协会第二届常务理事。

珠海市社会组织管理局林文涌先生宣读了选举结果,珠海市科工贸和信息化局工业科冯风梅科长发表了重要讲话,表扬了珠海市焊接协会各会员们无私奉献精神,肯定了珠海市焊接协会3年以来取得的成果。并向与会代表们介绍了社会组织承接政府职能转移和购买服务的相关资料,同时希望珠海市焊接协会承前启后做好政府与企业之间的沟通桥梁。

新当选理事长方裕存先生对协会的未来发展做了规划,并提出协会的发展模式必须从制定目标、执行目标,利用丰富的资源去完成目标的模式发展。希望各会员积极参与协会工作,会员之间多沟通,利用协会丰富

的人脉资源加强协会影响力。

协会新当选常务理事代表郭丽君发表了以价值观、人生观取向为主题的讲话。坚信珠海市焊接协会以“和谐、团结”为文化资产,不以盈利为目的,借助行业影响力在新一届理事长的带领下向更高台阶发展。

珠海市科技工贸和信息化局容立雄副局长对协会在成立短短3年来为珠海地区工业发展做出的重大贡献给予了高度表扬,并对协会寄予厚望,希望协会再接再厉发扬光大。

会后珠海焊接协会举办了第二届中国(珠海)焊接产业发展论坛,并荣幸邀请到中国科学院院士、清华大学教授潘际銮先生担任协会总顾问,高力生教授、黄石生教授、刘世胄教授、周昭伟教授,广东省焊接学会理事长、华南理工大学杨永强教授,全国焊接标委会焊材分会顾问吴树雄先生、郑德才先生等担任协会顾问。

最后,潘际銮院士发表了重要讲话,并赠送了珍贵的西南联大75周年纪念品给珠海市焊接协会。为期一天的会议在欢庆热烈的氛围中圆满结束。



珠海市焊接协会第二届中国(珠海)焊接产业发展论坛成功召开

由珠海市焊接协会主办的第二届中国(珠海)焊接产业发展论坛于2012年12月15日在珠海学苑宾馆隆重召开。大会邀请到中国科学院院士、清华大学教授、南昌大学名誉校长、享誉海内外杰出的焊接专家潘际銮先生及乌克兰科学院院士 Volodymyr Korzhyk 先生,以及国内外知名焊接专家学者等出席讲座及会议。政府主管领导、广东地区用户企业、《金属加工》行业媒体以及协会会员约200人参加了本次论坛。

协会常务副理事长郭丽君女士宣布会议开始,并代表论坛对各位参会代表的到来表示欢迎和感谢,同时表达了珠海焊接同仁的共同愿景就是将珠海焊接协会、中国(珠海)焊接产业发展论坛努力打造成焊接界的一个符号、一张名片。通过积极对外开展技术交流与合作,与各专家、院校、业内人事及客



户搭建沟通服务平台,并致力推广先进焊接工艺、高效益的焊接装备,为中国焊接事业增色添彩。

论坛分别邀请了北京工业大学殷树言教授作《新型CO₂气保焊技术的发展和应

用》的报告;高级工程师、全国焊接标委会焊材分会顾问、珠海市焊接协会顾问吴树雄先生作《中国焊接材料现状及发展趋势》的报告;协会常务理事单位,深圳瑞凌实业股份有限公司技术支持总监魏占静先生作《高效焊接工艺及应用》的报告;广东省焊接学会理事长、华南理工大学杨永强教授作《金属零件3D打印技术与第三次工业革命》的报告;乌克兰科学院院士 Volodymyr Korzhyk 先生作《乌克兰巴顿焊接研究所先进焊接技术》的报告;奥地利福尼斯亚太区经理 Eberhard Michael 先生作《福尼斯数字化焊接技术革命》的报告。最后由中国科学院院士、清华大学教授、南昌大学名誉校长潘际銮院士作《能源与焊接》的报告。

通过此次论坛搭建的平台,通过各专家们的精彩报告,使听众们对焊接领域的最新研究及进展,新产品、新技术情况有了较深的了解,促进了焊接行业的发展。

会后科盈公司以新科技焊接工艺水切割制作的照片赠予各嘉宾以表达谢意。讲座在紧凑而愉快的氛围中圆满落下帷幕。



第二十届全国钎焊及特种连接技术交流会征文通知

经第九届钎焊及特种连接专业委员会主任、副主任及常务委员共同研究,确定第二十届全国钎焊及特种连接技术交流会将于2013年9月1~4日在西安举办,本次会议将以“钎焊及特种连接新技术的应用”为主题,研讨与交流在钎焊及特种技术发展中的新技术、新理论、新概念。会议涵盖内容包括(但不局限于):

1. 新材料的连接技术。
2. 高品质、高可靠性钎料的技术发展及应用。
3. 绿色钎料及钎焊技术。
4. 钎焊及特种连接过程的数值模拟技术。
5. 特种钎焊、复合钎焊技术。

本次会议由中国焊接学会钎焊及特种连接专业委员会主办,西安奥杰电热设备工程有限责任公司协办。会议将分大会邀请报告和论文交流报告两个部分。

会议征文范围、要求及有关事项:

(1) 论文范围包括钎焊材料、钎焊工艺及设备、扩散连接、特种连接技术等。

(2) 文章应具有新颖性、学术性或实用性,为近期撰写,尚未在公开发行的杂志或刊物上刊登或国内外学术会议上宣读,字数一般在8 000字以内。论文格式模板见附件。

(3) 专委会将对投稿论文进行整理编辑并印刷第二十届全国钎焊及特种连接技术交流会论文集,论文集的编辑印刷需要一定时间,因此论文全文截止日期为:2013年7月15日。

(4) 按照第九届钎焊及特种连接专委会工作规划,将设立“全国钎焊及特种连接会议优秀青年论文奖”,通过评审专家对35岁及以下青年的投稿论文进行评审及评比,旨在鼓励积极投稿、论文质量高且参加会议的青年。希望青年代表踊跃投稿(投稿时请注明年龄)并积极参与会议。

(5) 专委会将对投稿论文进行评审,根据论文质量及作者本人意愿,在会后推荐相关论文到《材料工程》、《焊接学报》、《焊接》、《电焊机》、《失效分析与防护》等期刊发表。

(6) 论文提交方式:E-mail发送电子版论文至秘书处联系人叶雷邮箱。

欢迎全国各大专院校、科研院所、企事业单位的焊接界人士踊跃投稿、积极参会。收到会议通知的人员请将会议通知内容及时转达给同行。有关会议具体时间、地点将另行通知。

会议秘书处联系方式:

联系人: 叶雷

电话: 010-62496250 13810661546

传真: 010-62496696

E-mail: yelei621@yahoo.com.cn

电阻焊质量的单片微处理机控制(小二号宋体加粗)

何大生 任成强 钟国(五号宋体)

(北京电焊技术研究所,北京 100025)(五号宋体)

摘要(小五号宋体):本文对低碳钢和 1Cr18Ni9Ti 不锈钢点焊过程中的电极电乐变化规律与焊核尺寸的关系进行了分析研究。(小五号宋体)

关键词(小五号宋体):电阻点焊 焊核尺寸 自适应控制 (小五号宋体)

(空一行)

0 前言(小四号宋体)

(空一行)

近年来,在电阻点焊质量控制的研究中,自适应控制技术日益受到关注。提出的方法主要有热膨胀法、红外辐射法、超声波法等。(正文为五号宋体)

(空一行)

1 控制器的硬件结构(五号宋体)

1.1 MCS-48 片机系统(五号宋体)

1.1.1 同步脉冲电路(五号宋体)

当电网电压过零时向单片机的 T2 脚输出脉冲信号,作为各段程序计时(周波数)的时钟脉冲及可控硅移相触发的时间。(五号宋体)

(空一行)

2 控制器主程序流程图 (五号宋体)

(空一行行距 4mm)

工件固定在一个可实现旋转运动的转胎上,焊炬及其位姿调整机构安装在一个能相对于工件旋转轴运动的平移运动机构上,通过对多轴伺服控制卡的编程,分别驱动转胎旋转电机和焊炬平移电机,实现焊炬沿螺旋线焊缝在一定误差范围内的轨迹运动:

图 1 是为控制器主程序流程图。

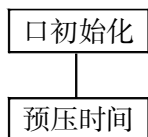


图 1 主程序流程图(小五号宋体)

有关“参数预置与显示”等部分。式 1 为焊接电流:对 KD-200 型控制器的实验表明其功能达到了

$$I_w = \frac{U_{20}}{Z} = \frac{U_{20}}{\sqrt{(R+r_R+R_L)^2+(X_R+X_L)^2}} \quad (1)$$

设计要求,测量结果见表 1。

表 1 KD3—200 控制器电网补偿精度测量数据(小五号宋体)

电压	320	340	360
70	267	266	263

焊炬及其位姿调整机构和工件旋转轴保持某种特殊空间关系,可以保证焊炬相对工件始终处于平焊位置,不仅便于控制焊接规范,而且减少了不同焊接位置对视觉图像的影响,提高了视觉传感图像的可比性。

(空一行)

3 结论(五号宋体)

(空一行)

控制器采用单片机作主控元件极有利于于成批生产和推广应用。通过分析实际的脉冲 TIG 焊接工艺条件,研究了一种基于视觉传感的高精度、高性能的焊缝跟踪技术:

(1)建立了一套可以同时拍摄焊接电弧、熔池、焊缝的视觉传感系统。

(2)提出一种焊缝中心线的快速识别算法,提高了图像处理的速度,图像处理周期小于 120ms,满足实时焊缝跟踪的要求。

(3)研制的跟踪系统工作稳定可靠,跟踪精度高,适用于具有复杂曲面工件的精密焊缝跟踪。

(空一行)

参考文献:(小五号宋体)

- 薛松柏,赵振清,钱乙余,等. 无铅钎料的超电势问题研究[J]. 焊接学报,1999,20(3):175-180.
- 刘少奇.论共产党员的修养[M]. 北京:人民出版社,1962:70-76.
- 黄石生,高向东,俞时伟.一种智能型焊缝跟踪系统的研制[J]. 机械工程学报,1999,35(6):34-37.

注:页面边距要求上下左右均为 2cm