

闪光对焊机的原理

产品名称	闪光对焊机的原理
公司名称	洛阳吉尚机电科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	洛阳市伊滨区李村镇南寨村4组（注册地址）
联系电话	17335990591

产品详情

闪光对焊机在闪光阶段结束时，立即对工件施加足够的顶端压力，接口间隙迅速减小过梁停止爆破，即进入顶锻阶段。顶锻的作用是密封工件端面的间隙和液体金属过梁爆破后留下的火口，同时挤出端面的液态金属及氧化夹杂物，使洁净的塑性金属紧密接触，并使接头区产生一定的塑性变形，以促进再结晶的进行、形成共同晶粒、获得牢固的接头。闪光对焊时在加热过程中虽有熔化金属，但实质上是塑性状态焊接。预热闪光对焊是在闪光阶段之前先以断续的电流脉冲加热工件，然后在进入闪光和顶锻阶段。

预热目的如下：

（1）减小需用功率可以在小容量的焊机上焊接断面面积较大的工件，因为当焊机容量不足时，若不先将工件预热到一定温度，就不可能激发连续的闪光过程。此时，预热是不得已而采取的手段。（2）降低焊后的冷却速度这将有利于防止淬火钢头在冷却时产生淬火组织和裂纹。

（3）缩短闪光时间可以减少闪光余量，节约贵重金属。

预热不足之处是：

（1）延长了焊接周期，降低了生产率；

（2）使过程的自动化更加复杂；

（3）预热控制较困难。预热程度若不一致，就会降低接头质量的稳定性