

佛山不锈钢滚焊机 小型不锈钢滚焊机 骏崴焊机

产品名称	佛山不锈钢滚焊机 小型不锈钢滚焊机 骏崴焊机
公司名称	佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇白陈路南涌路段工业11号之二
联系电话	18665432709 18665432709

产品详情

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司是一家集研发生产销售服务为一体的综合性企业。

滚焊机的维护与保养

- 2) 每日检查各运动部件的润滑，小型不锈钢滚焊机，尤其是变径滑板、电极导杆和变径齿条，必须每日润滑。
- 3) 每日检查电极工作面的磨损情况，如发现焊接电极沟槽过深或粘附严重，应立即修复或更换。
- 4) 每日检查中心轴两端法兰、变径系统轴承座、限位轮紧固螺栓的紧固情况，如发现松动，立即紧固。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：佛山市骏崴智能机械装备科技有限公司

滚焊机的分类

连续滚焊

连续滚焊时，工件在两滚轮盘间连续移动（即滚盘连续旋转），焊接电流也连续通过工件。这种方法易使工件表面和熔核附近过热，电机磨损严重，小型不锈钢滚焊机价格，焊缝易出现较深的压

坑，因而很少使用。

搭接滚焊同点焊一样，搭接接头可用一对滚轮或用一个滚轮和一根芯轴电极进行滚焊，接头的搭接量与点焊相同。搭接滚焊通常用的双面滚焊外，还有单面单缝滚焊、单面双缝滚焊和小直径圆周滚焊等，当板件宽大或其他原因限制滚盘从两面接近工件时，可以采用单面滚焊。当在大型零件表面上焊接安装座等小零件而且有一定气密性要求时，可采用相互垂直放置的滚盘周缘滚焊。

滚焊机可分为哪几个种类

压平滚焊时的搭接量比通常滚焊时要小得多，佛山不锈钢滚焊机，约为板厚的1~1.5倍，焊接的同时压平接头，焊后的接头厚度为板厚的1.2~1.5倍。平常选用圆柱形面得滚轮，其宽度应所有掩盖接头的搭接部分，焊接时要运用较大的焊接压力和连续的电流。

为了俭省金属，减少分量，减小焊接结构的变形，并升高疲劳强度，大型焊接不锈钢滚焊机，可选用以箔带做垫片的对接滚焊。选用的箔带不妨是不锈钢或钛合金箔带，也不妨是同类金属。

铜线电极滚焊是处理镀层钢板滚焊时镀层粘着滚轮的有用方式。焊接时，将圆铜线不停地送到滚轮与板件之间，铜线呈原状连续运送，始末滚轮后又连续绕出且不会污染滚轮。

佛山不锈钢滚焊机-小型不锈钢滚焊机-骏崴焊机(推荐商家)由佛山市骏崴智能机械装备科技有限公司提供。佛山不锈钢滚焊机-小型不锈钢滚焊机-骏崴焊机(推荐商家)是佛山市骏崴智能机械装备科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：姜先生。