

# 湖北焊玛 点焊机器人 四川点焊机

产品名称	湖北焊玛 点焊机器人 四川点焊机
公司名称	湖北焊玛技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市蔡甸区蓼山街星光四友同创工业园2栋
联系电话	18571517758 18571517758

## 产品详情

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构。

电极压力对两电极间总电阻 $R$ 有明显的影响，随着电极压力的增大， $R$ 显著减小，而焊接电流增大的幅度却不大，不能影响因 $R$ 减小引起的产热减少。因此，焊点强度总随着焊接压力增大而减小。解决的办法是在增大焊接压力的同时，增大焊接电流。

钢筋点焊机的构造及工作原理1、构造 钢筋点焊机主要由点焊变压器、电极臂、杠杆系统、分级转换开关和冷却系统等组成。2、工作原理 点焊时，将表面清理好的平直钢筋叠合在一起放在两个电极之间，四川点焊机，踏下脚踏板，使两根钢筋的交点接触紧密，同时断路器也相接触，点焊机厂家，接通电源使钢筋交点在短时间内产生大量的电阻热，点焊机器人，钢筋很快被加热到熔点而处于熔化状态。放开脚踏板，断路器随杠杆下降切断电流，在压力作用下，点焊机厂，融化了的钢筋交接点冷却凝结成焊接点。

焊接循环点焊和凸焊的焊接循环由四个基本阶段(点焊过程)：(1)预压阶段——电极下降到电流接通阶段，确保电极压紧工件，使工件间有适当压力。(2)焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。(3)维持时间——切断焊接电流，电极压力继续维持至熔核凝固到足够强度。(4)休止时间——电极开始提起到电极再次开始下降，开始下一个焊接循环。

湖北焊玛(图)-点焊机器人-四川点焊机由湖北焊玛技术有限公司提供。湖北焊玛技术有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！