

广东全自动端子电阻焊线设备 蓝斯自动化

产品名称	广东全自动端子电阻焊线设备 蓝斯自动化
公司名称	东莞市蓝斯自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江街道高地路7号101室
联系电话	13556706880 13556706880

产品详情

中间全自动端子电阻焊线设备的作用

为了增加接触器的数量和容量，在继电保护和自控系统中使用了中间继电器，也用来在控制电路中传递中间信号。目前中继电器的时延方式主要有两种，即起断时延和断时延，安装方式主要分为固定式.凸出式.嵌入式.导轨式。由于过载能力较小，一般没有主接点。因此它所用的全部都是辅助触头，数量比较大。

全自动端子电阻焊线设备即继电器，均由固定铁芯.动铁芯.弹簧.动触点.静触点.线圈.接线端子和外壳组成。盘管通电，动铁心在电磁力作用下动作吸合，带动动触点动作，使常闭触点分开，常开触点闭合；线圈断电，动铁芯在弹簧作用下动触点复位。动与端子连接线的焊接，蓝斯自动焊线机，焊接牢固，外表美观，不虚焊

目前工控线及家用电器控制线路中经常存在中间全自动端子电阻焊线设备，对于不同的控制线路，中间继电器的作用不尽相同，其在线路上的作用一般有以下几种。

- 1.作用之一——替代小接触器。
- 2.作用之二--增加接点数目。
- 3.作用之三--增加接点能力。
- 4.作用之四--接点类型的转换。
- 5.作用之五：在某些控制线路中用作开关，某些电器元件的通断经常使用中间继电器，通过接点的开合来控制。

6.作用六：电压转换。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市蓝斯自动化设备有限公司

继电器端子全自动端子电阻焊线设备的焊点质量要求

电接触良好;机械性能良好;美观。严防虚焊、修焊，焊点不宜过大，要光泽、美观，但牢固是首位。注意：端子全自动端子电阻焊线设备的焊接技术不仅关系到整机装配的劳动生产率的高低和生产成本的大小，而且也是电子产品质量的关键。要做到每一个焊点不但均匀美观且有良好的电气性能和机械强度，还不是一朝一夕就能掌握好，一个从事电子技术工作的人员，尤其是初学者，必须认真学习有关焊接的理论知识，掌握焊接技术要领，并能熟练地进行焊接操作，这样才能保证焊接质量，提高工作效率。东莞市蓝斯自动化设备有限公司专门生产继电器端子全自动端子电阻焊线设备，欢迎各界朋友前来洽谈合作。

全自动端子电阻焊线设备分为点焊、缝焊和对焊3种形式

继电器全自动端子电阻焊线设备，是指利用电流通过焊件及接触处产生的电阻热作为热源将焊件局部加热，同时加压进行焊接的方法。焊接时，不需要填充金属，生产率高，焊件变形小，容易实现自动化。继电器全自动端子电阻焊线设备是以电阻热为能源的一类焊接方法，包括以熔渣电阻热为能源的电渣焊和以固体电阻热为能源的电阻焊。继电器全自动端子电阻焊线设备利用电流流经工件接触面及邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态，使之形成金属结合的一种方法。电阻焊方法主要有四种，即点焊、缝焊、凸焊、对焊。电阻焊分为点焊、缝焊和对焊3种形式。(1)点焊：将焊件压紧在两个柱状电极之间，通电加热，使焊件在接触处熔化形成熔核，然后断电，并在压力下凝固结晶，形成组织致密的焊点。点焊适用于焊接4 mm以下的薄板(搭接)和钢筋，广泛用于汽车、飞机、电子、仪表和日常生活用品的生产。(2)缝焊：缝焊与点焊相似，所不同的是用旋转的盘状电极代替柱状电极。叠合的工件在圆盘间受压通电，并随圆盘的转动而送进，形成连续焊缝。缝焊适宜于焊接厚度在3 mm以下的薄板搭接，主要应用于生产密封性容器和管道等(3)对焊：根据焊接工艺过程不同，对焊可分为电阻对焊和闪光对焊。

东莞市蓝斯自动化设备有限公司，成立于2018年，是一家专门为客户提供自动化项目交钥匙工程的公司，公司历经几年的耕耘，以人为本、持续创新、以客户至上的经营理念，已在各行业自动化方面取得了很好的效果，备受广大客户好评青睐！需要继电器全自动端子电阻焊线设备的朋友，欢迎来电咨询。

