

点焊机 河北天睿焊接 不锈钢板自动点焊机

产品名称	点焊机 河北天睿焊接 不锈钢板自动点焊机
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

产品详情

1、焊接电流

点焊形成的熔核所需的热量来源是利用电流通过焊接区电阻产生的热量。在其他条件给定的情况下，焊接电流的大小决定了熔核的焊透率。在焊接低碳钢时，点焊机，熔核平均焊透率为钢板厚度的30~70%，不锈钢板自动点焊机，熔核的焊透率在45~50%时焊接强度，当焊接电流超过某一规范值时，继续增大电流只能增大熔核率，DNK-100气动点焊机，而不会提高接头强度，由于多消耗了电能和增大了设备的损耗，因此从制造成本来讲是很不经济的。如果电流过大还会产生压痕过深和焊接烧穿等缺陷。

在焊条引燃后电压下降，电焊机的工作电压的调节，除了一次的220/380电压变换，二次线圈也有抽头变换电压，同时还有用铁芯来调节的，可调铁芯。电焊机一般是一个大功率的变压器，系利用电感的原理做成的。电感量在接通和断开时会产生巨大的电压变化，利用正负两极在瞬间短路时产生的高压电弧来熔化电焊条上的焊料。来达到使它们结合的目的。

2、电极压力

点焊时电极压力对熔核尺寸影响也是比较大的。电极压力过高会使压痕过深，DNK-80气动点焊机，同时会加速焊接电极的变形和损耗。压力不足则容易产生缩孔，并会因接触电阻增大使焊接电极烧损而缩短其使用寿命。影响点焊焊接接头焊接质量的因素主要有焊接电流、电极压力、焊接时间、预压和休止时间、焊接电极直径等。以试样选择工艺参数时，要充分考虑试样和工件在分流、铁磁性物质影响，以及装配间隙方面的差异，并适当加以调整。

点焊机-河北天睿焊接-不锈钢板自动点焊机由衡水天睿焊接设备有限公司提供。衡水天睿焊接设备有限公司为客户提供“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”等业务，公司拥有“天睿”等品牌，专注于电焊设备与器材等行业。，在河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：蒋永志。