

点焊机 河北天睿焊接 DNK100气动点焊机

产品名称	点焊机 河北天睿焊接 DNK100气动点焊机
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

通常是根据工件的材料和厚度，参考该种材料的焊接条件表选取，首先确定电极的端面形状和尺寸，其次初步选定电极压力和焊接时间，然后调节焊接电流，以不同的电流焊接试样，经检验熔核直径符合要求后，再在适当的范围内调节电极压力、焊接时间和电流，DNK550气动点焊机，进行试样的焊接和检验，DNK100气动点焊机，直到焊点质量完全符合技术条件所规定的要求为止。常用的检验试样的方法是撕开法，焊点的标志是：在撕开试样的一片上有圆孔，另一片上有圆凸台。厚板或淬火材料有时不能撕出圆孔和凸台，但可通过剪切的断口判断熔核的直径。

为保证本焊机的正常运行，点焊机，焊机应该放置于通风、干燥、无潮湿、无尘土、无酸碱盐腐蚀、无大的振动的地方，环境温度应为-10 - +30 ，相对湿度不超过65%的环境中使用，当环境条件达不到上述要求时有可能影响设备的正常运行，严重时可能会对焊机及焊接控制器造成故障耽误用户的使用。

本焊机的主机放置于比较平整地面上即可，如有条件的话采用地脚螺丝固定，这样可以增加焊机的工作稳定性，用户不得随意加长或者更换其它规格的焊接电极臂，不锈钢点焊机，以免影响焊接功率及焊接效果。

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，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。

为了改善焊接接头的性能，有时需要将下列各项中的一个或多个加于基本循环：

(1)加大预压力以消除厚工件之间的间隙，使之紧密贴合。

(2)用预热脉冲提高金属的塑性，使工件易于紧密贴合、防止飞溅;凸焊时这样做可以使多个凸点在通电焊接前与平板均匀接触，以保证各点加热的一致。

点焊机-河北天睿焊接-DNK100气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实力不俗，信誉可靠，在河北 衡水 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。天睿焊接带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！