

气动点焊机 河北天睿焊接 全铜气动点焊机

产品名称	气动点焊机 河北天睿焊接 全铜气动点焊机
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

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，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。

4、预压和维持时间

预压时间是指从脚踏开关给信号，气缸开始压紧到接通电源进行焊接的这段时间，掌握的原则是气缸压紧工件、气源压力升至设定值正好进入焊接时间为宜。影响预压时间的因素有气缸的动作行程长短和气缸的运动速度，如果预压时间太短，有可能在没压紧时已经通电焊接，造成焊接电极和工件的烧损，不能保证焊接质量。压紧时间太长又会降低生产效率，甚至会把工件压的造成变形。

维持时间是指焊接完毕后到气缸抬起复位的这段时间。由于刚刚形成的熔核需要继续加压维持一段时间，也有可能需要一个比焊接时的压力更大的压力施加在刚刚焊完的工件上，增大压力的这段时间就是锻压时间，不改变压力的时间就是维持时间，这个时间从焊接工艺上一般要求不是很严格，只要能满足焊接强度就可以了。点焊工艺的维持或锻压时间一般控制在0.1~1秒左右为宜。

气源处理装置由过滤减压油雾三联体或二联体组件组成。其作用是：1.过滤空气中的杂质和水分，过滤器有自动排水和人工排水两种排水方式，焊机会根据库存材料进行配备，对于人工排水的分水过滤器要定期进行排水，自动排水的会在压缩机开关机时自动排水，dnk-50气动点焊机大功率，不管何种排水方式，气动中频逆变点焊机，当过滤器中水位接近滤芯时，一定要进行排水工作，以保证过滤器的分水过滤效果；2.减压器的作用是将空气压缩机送来的气体调至所需的气缸电极压力，并保持在气缸工作时压力稳定不变化，全铜气动点焊机，电极压力与减压器压力表读数对应关系如下表4所示；3.油雾器的作用是把稳定压力的气体中加入一些雾化的机油，顺着气线回路送到电磁换向阀和气缸，从而起到对电磁换

向阀和气缸的润滑作用。机油一般选择22号汽轮机油或汽车摩托车用的4T润滑油，气体雾化滴油量的调节是依靠油雾器上端一个调整旋钮来实现的，气动点焊机，滴油量太小起不到应有的润滑作用，滴油量太大又会加快润滑油的损耗，同时也会污染周围环境。气动点焊机-河北天睿焊接-全铜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位于河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前天睿焊接在电焊设备与器材中享有良好的声誉。天睿焊接取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。天睿焊接全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。