

钢筋马镫点焊机 气动点焊机 河北气动点焊机 汽车 螺母点焊机

产品名称	钢筋马镫点焊机 气动点焊机 河北气动点焊机 汽车 螺母点焊机
公司名称	衡水瑞奇焊接设备有限公司
价格	7000.00/台
规格参数	
公司地址	衡水武强工业区
联系电话	0318-3838532 15076832780

产品详情

功率：40kva 电流调节：可控硅调节 电源电压：380v

焊接冷板厚度：最厚4mm+4mm 长时间工作1mm+1mm至2mm+2mm

焊接冷拔丝直径：最大焊接直径6mm+6mm 长时间工作：2mm+2mm至5mm+5mm

40型气动点焊机说明书

技术数据：

项目	单位	数 据
额定容量	千伏安	40
额定负载持续率	%	20
初级电压	伏	380 ± 10%
额定焊接厚度	毫米	2.0+2.0
最大焊接厚度	毫米	2.0+2.0

次级电压	伏	4.3-6.6
次级调节级数	级	可控硅控制
电极最大压力	千克力	> 200
电极行程	毫米	> 60
电极外伸距离	毫米	> 400
冷却水消耗量	升/小时	300
最快焊接速度	次/分	75

本焊机为气动加压方式具有自动控制功能的半自动焊接设备，电极的压力大小和工作行程范围可以在设定范围内随意调节。主要适用于各种薄板结构工件的点焊和凸焊，广泛地用于汽车零部件、摩托车零部件、钢制暖气片换散热器、太阳能热水器、金属包装容器、钢制保险柜文件柜、金属丝网过滤器材等制造行业，焊接的焊点可以保证有足够的焊接机械强度，随机配备高性能、高可靠性微机点凸焊控制器，它可以实现压紧、焊接、维持、休止四个焊接程序过程，根据工作需要可以选择单点点焊和循环连续点焊。与同类产品相比，它具有操作简单直观、输出功率大、焊接速度快、设备故障率低等显著优点，能够满足用户的各种焊接需要。

1、焊接变压器

根据不同的工件，焊机内部装有额定容量从25KVA-150KVA不同的焊接变压器。该变压器线圈采用盘式线圈结构。次级线圈采用二至三片紫铜板外敷一圈通水冷却水管和汇流板组成，汇流板的作用是连接次级线圈，同时达到与输出电极软铜带的连接，汇流板一般也设计上了通水冷却装置。

2、上、下电极及其支承机构

上下两个焊接电极分别装于电极臂上，当需要焊接时，上电极在气缸的作用下向下作直线垂直运动，压紧工件后进行施焊。由于焊接的工件结构不同，焊接电极的尺寸形状也会相应地进行改变。

电极头与电极握杆的连接部分需要导电良好，以减少热量的产生，电极握杆也需要通水进行冷却。

3、气动加压装置

本焊机的气动加压装置上由空气压缩机（用户自备）、气源处理元件、电磁换向阀、流量控制阀、工作气缸等几部分组成。

空气压缩机为气源的供给设备，由用户根据需要自行购置，一般选择低压。

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，不管何种排水方式，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。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，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。

电磁控制换向阀：电磁控制换向阀的作用是通过电信号改变气缸的动作方向，本机采用的是二位五通先导型的单线圈电磁阀，其主要特点为换向速度快、耗电少、噪音低。为减少焊机工作时的噪声，在电磁阀的两个排气孔上都安装了减噪的消声器。

工作气缸：工作气缸是气动元件的执行元件，它的作用是把气压转换为直线运动，并且把压力加到焊机的上电极上，从而起到压紧工件的作用。本焊机采用的气缸为带缓冲功能的轻型气缸，缓冲量的调节可以调整气缸两端的缓冲调节螺丝。

4、微机点凸焊控制器

本焊机的焊接控制器采用上海国龙微机点凸焊控制器，它可以实现压紧、焊接、维持、休止四个基本的点凸焊焊接工艺规程，并且可以选择单循环焊接和自动连续焊接功能。压紧时间、维持时间、休止时间的调节范围可以在0.1~4秒之间调节，焊接时间可以在0.02~3.98秒之间同步调节，焊接能量可以在10%~99%之间调节，控制器具有电网电压自动跟踪补偿功能，因此可进一步提高工件的焊接质量。

5、焊机机箱箱体

本焊机的机箱箱体采用钢制材料加工制造，气缸的导向装置和焊机的所有部件都安装固定在箱体上。气缸的导向套装置采用灰口铸铁加工制造，导向轴采用45号钢精心加工，导向套的作用是防止焊接压紧时产生的侧向力对气缸的活塞、活塞杆、缸体造成危害，同时不让电极连接的导向轴产生径向转动。导向套和导向轴部分工作时需要加注润滑油进行润滑。

设备的放置及安装

为保证本焊机的正常运行，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，如有条件的话最好采用地脚螺丝固定，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，以免影响焊接功率及焊接效果。

本焊机所使用的电源应该符合电源电压及频率的要求，当焊机附近有高频电气设备时应该采取必要的防护保护措施，当电源的电压波动范围比较大时可能影响工件的焊接质量。因为焊机的焊接功率比较大，

设备的使用及调试

- 1.接通电源，合上电源控制开关。
- 2.接通空气压缩机的电源开关，调节压缩空气压力及流量到合适的位置。
- 3.接通冷却水，对焊机的焊接变压器、焊接电极进行冷却。
- 4.打开控制器电源开关，控制器电源指示灯应亮。
- 5.运行调试开关打在调试位置（只有动作不焊接）。
- 6.踏下脚踏控制开关，检查压紧时间、维持时间是否合适，掌握的原则是必须压紧后才能通电焊接，否则容易损坏焊接电极及工件，为保险起见压紧时间应该比实际气缸动作的时间稍长一点儿比较合适。休止时间是调整气缸的回位时间，可以根据需要调整，一般不影响焊接性能。
- 7.检查焊接电极表面是否光洁，不能有附着物和表面硬伤。
- 8.调节控制器的焊接能量至合适的焊接规范。
- 9.调试动作没有问题后，就可以把控制器的运行调试开关搬到运行状态，进行样件的试焊工作，可以先找一些下脚料进行焊接，焊接时踏下脚踏开关，焊机会按照原来设定的焊接参数及时间顺序自动执行整个焊接过程。其工作的程序为：a.压紧。气缸控制上电极向下动作压紧要焊接的工件；b.焊接。设备接预先设定好的焊接能量、焊接时间、焊接压力进行焊接动作；c.维持。焊接完毕后气缸继续以焊接压力施加于焊接工件一段时间，有些情况下需使用大于焊接时的压力进行锻压，以期提高焊接性能；d.休止。控制上电极回位的过程。焊接完毕后对工件进行检验，当焊接参数较小时有可能焊不住或者焊接强度不足，此时应加大焊接参数使之达到焊接要求，当焊接参数较大时也有可能把工件烧穿在焊接电极上留下焊渣，此时应先清理焊接电极上的焊渣，然后再把焊接参数调小后继续试焊，直到达到焊接工艺要求为止。
- 10.上下焊接电极之间如果没有放置要焊接工件，不能踏下脚踏开关进行短路的空焊接，否则有可能烧坏焊接电极，对接变压器造成危害，此点必须引起重视。关于控制器的使用及操作详见[KD3-160B微机点凸焊控制器的使用说明书](#)的详细介绍。

焊机的使用注意事项

- 1.焊机必须接地后方可使用，不接保护地线不能使用该焊接设备，保护接地线的接地电阻 $\leq 5 \Omega$ ，以确保操作人员的安全。
- 2.焊机在通水后方能施焊。焊机各活动部分应经常保持润滑，焊件应在清理干净后施焊，以免损坏电极或影响焊接电极的使用寿命。
- 3.当焊机在摄氏零度以下的温度工作时，焊接完毕后应该用压缩空气吹除剩留在冷却管路中的冷却水，以免水管和焊接变压器冻裂冻坏。
- 4.焊机应在断电后进行检修和维护，操作工人应戴帆布手套及围身工作，以免烫伤。
- 5.焊机不能受潮，以防漏电。长时间不用的焊机在使用前应先检查绝缘电阻是否合格，用500V兆欧表测试焊机电源进线与外壳之间的绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电使用。

6.焊机使用场地内应无严重影响焊机绝缘性能的腐蚀性气体、化学性积物及腐蚀性、爆炸性、易燃性介质。

7.焊机工作时应严格按照额定负载持续率工作，不允许超负荷使用。

8.气源处理装置的分水过滤器必须经常排水，积水水位不能超过警戒线，否则含水的压缩空气会进入油雾器和电磁阀气缸，造成电磁阀气缸磨损加快，甚至无法正常工作。

焊机的维护与保养

保养部位	保养工作技术内容	维护保养方法	保养周期
整机	1.擦拭外壳灰尘	擦拭	每日一次
	2.气动及传动机构润滑	向油孔注油	每班6-8次
	3.机内清除飞溅物，灰尘	用铁铲去除飞溅物，用压缩气体吹除灰尘	每月一次
	4.气源处理装置	分水过滤器排水 油雾器加注润滑油	经常检查 经常检查
变压器	1.经常检查水龙头接头，防止漏水，使变压器受潮	勤检查，发现漏水迹象及时进行排除	每日一次
	2.二次绕组与软铜带联接螺钉松动	拧紧松动的螺钉	每季一次
	3.焊机要定期清理溅落在变压器上的飞溅物	消除飞溅堆积物	每月一次
电压调节开关	1.焊机工作时不许调节	焊机空载时可以调节	列入操作规程
	2.插把应插入到位	插入开关时应用力到位，插不紧	每月一次

		应检修刀夹	
	3.开关接线螺钉防止松动	发现松动应紧固螺钉	每月一次
电极	1.焊件接触面应保持光洁	清洁，修磨	每日一次
	2.焊件接触面勿粘连焊渣	修磨或更换	每日一次
水路系统	1.无冷却水不得使用焊机	先开水阀后开焊机	列入操作规程
	2.保证水路通畅	发现水路堵塞及时排除	每季一次
	3.出水口水温不得过高	加大水流量，保持进水口水温不高于30℃，出水口温度不高于50℃	每日检查
	4.冬季要防止水路结冰，以免水管冻裂	每日用完焊机应用压缩空气将机内存水吹除干净	冬季执行

```
(function() {if (typeof desc === 'undefined') {setTimeout(arguments.callee, 100);return;}
TShop.renderDesc(desc;)}());
```