

# 浙江优质闪光焊变压器，排焊变压器

产品名称	浙江优质闪光焊变压器，排焊变压器
公司名称	上海京变电气有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	上海市松江区小昆山镇港业路158弄2号K36幢
联系电话	86-4000658858 13918525821

## 产品详情

产品介绍闪光焊是电流通过两个对接工件的接触表面时，其细小的接触点的电阻极其接触表面的电弧产生热量，将对接表面加热，在适当时间后，对接头施加压力，使两个对接表面的整个区域同时牢固结合起来的电阻焊方法。将被焊的两工件夹在与焊接变压器次级连接的夹钳（电级）中后，当一件工件缓慢地向另一工件移动时，由于工件端面总是“凹凸”不平，两工件端面总是由一点或几点开始接触。当加上时，电流通过这些接触点就产生电阻热。由于电流大，这些接触点的金属很快被加热熔化，形成“过梁”，“过梁”在大电流密度作用下，迅速被加热而爆炸、喷溅，并形成许多小电弧。这个过程称为“闪光”过程。随着其中一个工件以适当速度推进，新过梁不断产生，闪光继续发生，直到两接口表面完全被一薄层熔化的金属覆盖，而且两个工件从电级伸出的部分都有一小段达到塑性很好的温度，此时施加顶锻压力，将接合面的熔化金属全部挤出，将二工件牢固地锻压在一起。性能参数应用范围：电源铁心形状：e型频率特性：低频电源相数：多相冷却形式：干式铁心形式：心式绕组形式：双绕组外形结构：立式防潮方式：开放式冷却方式：其他 其他说明闪光焊可分为连续闪光焊和预热闪光焊。连续闪光焊：施加电压后，一个工件不停顿的向前缓慢推进，保持闪光过程持续不断直至顶锻。这是最常用的又比较简单的方法。低碳钢工件、或截面积不很大的工件的对焊，往往采用这种焊接方法。预热闪光焊：施加电压后，两个工件一次或多次迅速接触，又迅速分开，形成断续闪光（闪光预热），然后转入稳定的连续闪光过程，直至顶锻。除采用多次往复运动形成断续闪光预热外，还可采用电阻预热方法。即两工件在一定压力下接触，然后施加电压，电流通过两工件的接触面，由接触电阻产生的热量而预热。交易说明本公司承诺：全部产品保质两年！在正常使用情况下两年内发生质量问题可免费更换!变压器订货时请告知生产方产品的使用环境 实际使用功率 相数 频率 连接组别 输入输出电压等一些产品基本参数。