

内衣点焊机 昌启口罩点焊机 点焊机

产品名称	内衣点焊机 昌启口罩点焊机 点焊机
公司名称	东莞市昌启自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市厚街镇白濠社区莞太路白濠路段8号
联系电话	13537129185 13537129185

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市昌启自动化科技有限公司

稳健口罩（8）

研发投入

稳健一直坚持科技创新和科研合作，积极与各大高校、科研院所、临床机构开展产学研合作项目，先后与香港理工大学、香港纺织及成衣研发中心、武汉纺织大学、华西医院等展开战略合作。稳健与深圳先进技术研究院建立了“创面敷料创新技术研究联合实验室”，织带点焊机，联合进行创面敷料方面的前沿技术研究及新产品开发，手提袋点焊机，实验室已获得广东省工程技术中心审批。

在强大的创新研发能力驱动下，截至2019年12月31日，稳健已在境内取得发明30项、实用新型295项、外观设计129项；在境外取得发明56项、实用新型4项 [20]

。先后参与编写国家及行业标准13项，其中3项，行业标准10项。稳健被深圳市人民为“自主创新行业企业”，被深圳市市场监督管理局认定为“深圳市知识产权优势企业”。

企业

稳健用品股份有限公司委成立于2017年10月，下设深圳稳健支部、深圳全棉时代有限公司支部和津梁生活科技有限公司支部，同时兼管各生公司多个支部，通过工作促进公司的生产经营工作。在公司委的领导下，公司还成立了工青妇群团组织，对公司文化建设发挥了积极作用。在上级委的领导和公司全体员工的努力下，稳健委获得了“深圳市两新组织工作工作点”和龙华区“先进基层组织”等荣誉。

点焊机的工作原理（2）

(1)预压阶段——电极下降到电流接通阶段，确保电极压紧工件，使工件间有适当压力。

(2)焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。

(3)维持时间——切断焊接电流，电极压力继续维持至熔核凝固到足够强度。

(4)休止时间——电极开始提起到电极再次开始下降，开始下一个焊接循环。

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。

工作原理（1）

点焊的工艺流程为开通冷却水;将焊件表面清理干净，装配准确后，送入上、下电极之间，施加压力，使其接触良好;通电使两工件接触表面受热，局部熔化，形成熔核;断电后保持压力，点焊机，使熔核在压力下冷却凝固形成焊点;去除压力，取出工件。焊接电流、电极压力、通电时间及电极工作表面尺寸等点焊工艺参数对焊接质量有重大影响。

点焊机利用正负两极在瞬间短路时产生的高温电弧来熔化电极间的被焊材料，来达到使它们结合的目的。点焊机的结构十分简单，说白了就是一个大功率的变压器，将220V交流电变为低电压，大电流的电源，可以是直流的也可以是交流的。电焊变压器有自身的特点，就是具有电压急剧下降的特性。

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。

点焊是焊件装配接头，并压紧在两电极之间，利用电阻热熔化母材金属，形成焊点的电阻焊方法。点焊多用于薄板的连接，如飞机蒙皮、航空发动机的火烟筒、汽车驾驶室外壳等。点焊机焊接变压器是点焊电器，它的次级只有一圈回路。上、下电极与电极臂既用于传导焊接电流，又用于传递动力。冷却水路通过变压器、电极等部分，内衣点焊机，以免发热焊接时，应先通冷却水，然后接通电源开关。电极的质量直接影响焊接过程、焊接质量和生产率。电极材料常用紫铜、镉青铜、铬青铜等制成;电极的形状多种多样，主要根据焊件形状确定。安装电极时，要注意上、下电极表面保持平行;电极平面要保持清洁，常用砂布或锉刀修整。焊接循环点焊和凸焊的焊接循环由四个基本阶段(点焊过程)：

内衣点焊机-昌启口罩点焊机-点焊机由东莞市昌启自动化科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市昌启自动化科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为制鞋及鞋修理设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!