点焊机气动点焊机多头焊机排焊机

产品名称	点焊机气动点焊机多头焊机排焊机
公司名称	武强县中鑫焊接有限公司
价格	7500.00/台
规格参数	品牌:中鑫 型号:DNk75
公司地址	衡水武强县南平都工业区
联系电话	0318-3838888 13932869758

产品详情

气动点焊机是在电极间的焊件上产生点状焊接的电阻焊机,凸焊机是在电极间的焊件上预先制成的凸台处产生焊接的电阻焊机。根据点焊机、凸焊机的类型、功率、主电源供电方式等不同,目前有多种不同型号的点(凸)焊机。

在实际应用中,一般根据被点(凸)焊工件的结构形状、材料种类、板厚等特点,选用不同种类的点(凸)焊机。

选择焊机结构类型 在无特殊要求的一般情况下,两块不太厚的板之间要形成局部的搭接连接,首先考虑选用点焊机,随后根据被焊工件的尺寸,结构形状及焊点质量要求等,选择点焊机的结构类型。若被焊工尺寸不太大,易移动,通常采用固定式点焊机,若对焊点质量要求不高时,可选用制造成本较低的圆弧运动式点焊机,特别是脚踏式点焊机dn-25价格最低,但脚踏式点焊机通常采用非同步控制,焊接质量不稳定。对焊点内部及表面质量要求较高时,则必须选用垂直运动式点焊机;若被焊工件尺寸很大,且是在固定工位上或流水线上不便移动的,则要选择移动式点焊机。在有些特殊的焊接结构情况下,例如,焊接厚度比较大的两零件,在不太大的接触面上要形成多个焊点的情况以及环形焊、t型焊、线材交叉焊等特殊形式的焊接,因为凸焊机都是垂直运动式加压机构,焊机刚度好,且加压机构的随动性好。

选择焊机主要电源类型 对于一般厚度不大的低碳钢、不锈钢点(凸)焊,通常选用工频交流点(凸)焊机即可,对于铝合金、耐热合金等材料,或大厚度钢板等点(凸)焊,最好选用二次整流或三项低频点(凸)焊机,而对于仪表、电器等小型结构件点焊,常采用电容贮能焊机,以使热量集中,对焊接区周围的热影响也小。

选择焊机功率 根据有关电阻焊机的国家准规定,点(凸)焊机的额定视在功率等级为5、10、1 6、25、40、63、80、100、125、160、200、250、315、400kv?a。移动式点焊机其额定在功率一般不超过16 0kv?a。一般根据被焊材料、板厚等来选择焊机功率:点焊低碳钢薄板(厚度在2mm以内),选用50kv?a 以下的点焊机即可,随着钢板厚度增加,所用焊机的功率也需要增加,点焊板厚5mm以上的低碳钢板,通常需选用200kv?a以上的点焊机。点焊铝合金所需的焊机功率大约为点焊同样厚度钢板所需功率的2~3 倍。凸焊机的功率通常较大(63kv?a以上),也可根据焊件的板厚、凸点尺寸及凸点数来选择其大小。

选择焊机臂伸长 在额定视在功率相同的情况下,点(凸)焊机的臂伸长越长,则输出的焊接 功率越低。所以,在满足焊件结构焊接位置的条件下,尽量选用臂伸长短的焊机,以利于充分利用输入 功率。

通用点凸焊机组成见图。其中,加压机构1、冷却系统7和机身8等组成机械部分;焊接回路2、阻焊变压器3、主电力开关4、功率调节机构6和控制设备5等组成电气部分。点(凸)焊机的机械装置主要是加压机构。