

# 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，常采用电容储能焊机，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、16、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160kv?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情况下，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。