

河北气动排焊机，网片气动排焊机

产品名称	河北气动排焊机，网片气动排焊机
公司名称	武强县恒峰机电设备厂
价格	面议
规格参数	品牌:恒峰 型号:DTN-100
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡前西代村
联系电话	13131867828

产品详情

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。

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。

气源处理装置由过滤减压油雾三联体或二联体组件组成。

流量控制阀：在气动系统回路中用来控制气缸运动速度，使用过程中通过调节旋钮来调节压缩空气流量，以达到调节气缸动作速度的快慢。。

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kd3-160b型微机点凸焊控制器，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。。

铁线排焊机特点及用途：

结构新颖，设计独特，刚性好。采用高精度导向机构，耐磨性好，活塞直杆加压，焊接速度快，加压稳定。

微电脑恒压控制系统，二段放电，精确控制焊接时间和焊接电流，调节方便。

高导磁矽钢片，次级整体结构，输出电流大，节能环保。

通水变压器，通水可控硅,通水电极提高了设备的使用寿命。

广泛使用于各种线材类、板类、异型类的铜、铝、铁、不锈钢等金属的高质量焊接。