

工艺品焊接用什么焊机，铁丝碰焊机，铁板碰焊机

产品名称	工艺品焊接用什么焊机，铁丝碰焊机，铁板碰焊机
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:DN-25
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、焊接时应先调节电极杆的位置，使电极刚好压到焊件时，电极臂保持互相平行。
- 2、电流调节开关级数的选择可按焊件厚度与材质而选定。通电后电源指示灯应亮，电极压力大小可调整弹簧压力螺母，改变其压缩程度而获得。
- 3、在完成上述调整后，可先接通冷却水后再接通电源准备焊接。焊接过程的程序：焊件置于两电极之间，踩下脚踏板，并使上电极与焊件接触并加压，在继续压下脚踏板时，电源触头开关接通，于是变压器开始工作次级回路通电使焊件加热。当焊接一定时间后松开脚踏板时电极上升，借弹簧的拉力先切断电源而后恢复原状，单点焊接过程即告结束。
- 4、焊件准备及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，最好把焊接处先经过酸洗、喷砂或用砂轮清除氧化皮。未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。

另外，用户在使用时可参考下列工艺数据：

- 1、焊接时间：在焊接中低碳钢时，本焊机可利用强规范焊接法(瞬时通电)或弱规范焊接法(长时通电)。在大量生产时应采用强规范焊接法，它能提高生产效率，减少电能消耗及减轻工件变形。
- 2、焊接电流：焊接电流决定于焊件之大小、厚度及接触表面的情况。通常金属导电率越高，电极压力越大，焊接时间应越短。此时所需的电流密度也随之增大。
- 3、电极压力：电极对焊件施加压力的目的是为了减小焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需要的压力。