

# 方框对焊机 气动对焊机 方管对焊机

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 方框对焊机 气动对焊机 方管对焊机   |
| 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<br>型号:UNQ-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

### 一、方框对焊机简介

我厂专业生产各种型号规格的对焊机，该机为闪光对焊机。

该机采用气动夹紧工件，同时通过气缸、齿条、齿轮和偏心轮输出一个均匀的推进速度，配合适当的电流，形成连续闪光的过程，闪光进行到适当的时间后焊机提供一个大的焊接电流和顶锻压力进行焊接，从而形成一个牢固的接头。该机适用于各种钢材、铜、铝等有色金属的闪光对焊。

### 二、方框对焊机 结构概述

2.1 对焊机由阻焊变压器、夹紧机构、闪光机构、顶锻机构、气路系统、水路系统、电路控制系统等部分组成。

2.2 阻焊变压器为水冷壳式单相变压器，其次级线圈外部带有水冷却管，通过改变可控硅的导通角来调节变压器的输出功率以满足不同的焊接要求。

2.3 夹紧装置分左右两部分，用来夹紧被焊工件，左右夹紧装置装在直线导轨上并与机架绝缘。左右夹紧装置都可以运动。

2.4 闪光装置由气缸和齿条、齿轮、偏心轮等部件组成，调节气缸前端的节流阀可改变推进右电极的速度。

2.5 顶锻装置用来推进左电极，调节气缸与电极之间的连接杆可改变两电极之间的初始间距。

2.6 气路系统中的夹紧压力、闪光压力、顶锻压力可分别通过调节各自的调压阀而获得适当的压力。

2.7 水冷却系统分别对变压器、可控硅和电极进行通水冷却，不能使用深井水直接冷却，因易引起凝露而损坏变压器。可通过冷却水箱的循环水冷却。

2.8 电路控制主要用来控制各焊接程序、闪光电流、焊接电流及各电磁阀。