

不锈钢板碰焊机 点焊机使用方法 水冷点焊机

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 不锈钢板碰焊机 点焊机使用方法 水冷点焊机 |
| 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

不锈钢板碰焊机使用方法

- 1、焊机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、焊机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。点焊机焊接过程的程序：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，同时降低点焊机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。
- 5、点焊机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，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。
 - (4) 电极的形状及尺寸：电极由铬锆铜加工而成。电极接触面的直径大致为：

1.5mm 时，电极接触面直径， 2 ± 3 (mm)

2mm 时，电极接触面直径， 1.5 ± 5 (mm)

—两焊件中较薄的一件之厚度(mm)

点焊机电极之直径不宜过小，以免引起过度的发热及迅速的磨损。

(5) 点焊机焊点的布置：

焊点的距离越小，电流的分流现象增大，且使点焊处的压力减少，从而削弱焊点之强度。

对于低碳钢或不锈钢：

焊点中心距 $a = 16.1$ (毫米)

不锈钢板碰焊机具有下列优点：

- 1、熔核形成时，始终被塑性环包围，熔化金属与空气隔绝，冶金过程简单。
- 2、加热时间短、热量集中，故热影响区小，变形与应力也小，通常在焊后不必安排矫正和热处理工序。
- 3、不需要焊条、焊丝等填充金属，以及氧、乙炔、氩等焊接材料，焊接成本低。
- 4、操作简单，易于实现机械化和自动化，改善了劳动条件。
- 5、生产率高，且无噪声及有害气体，在大批量生产中，可以和其它制造工序一起编到组装线上，但闪光对焊因有火花喷溅，需要隔离。