

铁线点焊机 烧烤网点焊机 网筐点焊机

产品名称	铁线点焊机 烧烤网点焊机 网筐点焊机
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

铁线点焊机焊接过程

焊接循环点焊和凸焊的焊接循环由四个基本阶段：

- (1)预压阶段——电极下降到电流接通阶段，确保电极压紧工件，使工件间有适当压力。
- (2)焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。
- (3)维持时间——切断焊接电流，电极压力继续维持至熔核凝固到足够强度。
- (4)休止时间——电极开始提起到电极再次开始下降，开始下一个焊接循环。

为了改善焊接接头的性能，有时需要将下列各项中的一个或多个加于基本循环：

- (1)加大预压力以消除厚工件之间的间隙，使之紧密贴合。
- (2)用预热脉冲提高金属的塑性，使工件易于紧密贴合、防止飞溅;凸焊时这样做可以使多个凸点在通电焊接前与平板均匀接触，以保证各点加热的一致。