

火凤凰气动排焊机.多头排焊机，气动排焊机，自动排焊机.

产品名称	火凤凰气动排焊机.多头排焊机，气动排焊机，自动排焊机.
公司名称	东莞市火凤凰自动焊接机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:100KVA 频段:工频
公司地址	中国 广东 东莞 企石镇东平管理区82号
联系电话	86 0579 88059612 13064682410

产品详情

- 1、焊机采用日本黑田精工气阀、空气过滤器，主导轴及导向轴采用镀铬光圆，并装有标准含油轴套，无需注油，可延长轴和轴套的使用寿命，使气缸动作灵活，无虚位产生。
- 2、焊机变压器采用环氧树脂浇注，次级采用整体紫铜件精加工而成，不会热变形，内部通水强制冷却，空载损耗低，功率输出强劲，使用寿命长。
- 3、焊接控制器采用单片机集成控制，各组控制参数均能通过进口数码按键任意调节，并具有一机两组控制参数，双电流、双脚踏开关，可在一台机器上不用调节可完成两种规格产品的焊接。
- 4、本系列产品速度快，生产效率高，一般应用在铁线网类制品的点（排）焊上更能突出焊机的特点：快速、稳定。

规格参数

型号	容量	电压	最大短路电流	气源压力	最大电极力	占载率	喉部尺寸
	kva	v/hz	ka	mpa	kgf	%	深 × 高(mm)
dn25k	25	380/50	15	0.5	250	25	400 × 250
dn50k	50	380/50	20	0.5	400	25	470 × 250
dn60k	60	380/50	23	0.5	550	25	630 × 250
dn80k	80	380/50	25	0.5	550	20	630 × 250

东莞市
火凤凰自动焊
接机械有限公
司，位于东莞
东部工业园区

，是集电阻焊机、自动化成套焊接装备研发、生产、销售为一体的实业型公司，属高新技术企业。公司具有十五年的产品研发和生产经验，拥有一大批专业从事机械设计、电气开发、工装夹具制造等专业技能人才，完善了一整套现代化生产、检验、调试设备，销售和售后服务网络覆盖了中国主要工业城市。多年来，公司始终围绕“满足客户期望，追求卓越价值”的经营理念，吸收并改进国内外先进生产工艺，自主研发八大系列四十多种产品，广泛用于铁线五金、工艺制品、家用电器、钣金、汽车、摩托车零配件等行业，并远销欧美、中东及东南亚部分国家和地区，一致深受广大用户的好评！历经风雨，火凤凰人不断开拓进取。

焊机采用日本

黑田精工气阀、空气过滤器，主导轴及导向轴采用镀铬光圆，并装有标准含油轴套，无需注油，可延长轴和轴套的使用寿命，使气缸动作灵活，无虚位产生。

2、焊机变压器采用环氧树脂浇注，次级采用整体紫铜件精加工而成，不会热变形，内部通水强制冷却，空载损耗低，功率输出强劲，使用寿命长。

3、焊接控制器采用单片机集成控制，各组控制参数均能通过进口数码按键任意调节，并具有一机两组控制参数，双电流、双脚踏开关，可在一台机器上不用调节可完成两种规格产品的焊接。

4、本系列产品速度快，生产效率高，一般应用在铁线网类制品的点（排）焊上更能突出焊机的特点：快速、稳定。

规格参

数			
型号	容量	电压	最大
	kva	v/hz	ka
dn25k	25	380/50	15
dn50k	50	380/50	20
dn60k	60	380/50	23
dn80k	80	380/50	25

排焊焊接过程可以分为三个阶段：焊件在电极之间预先加压、将焊接部位加热到所需温度、焊接部位在电极压力作用下冷却。

1. 加压阶段

加压阶段的作用是使焊件的焊接部位形成紧密的接触点。所以电极压力应在焊接电流接通以前既应达到焊接参数规定的数值。否则，如电流闭合瞬间的电极压力不够大，则接触电阻就很大。于是在接触电阻处产生很多热量，造成金属熔化，产生初期飞溅。这样，焊件与电极都可能被烧坏。

2. 加热阶段

加热阶段的时间很短，而且加热的不均匀性很大。由于中间金属柱部位的电流密度最大，所以加热最为强烈。在电阻热及电极的冷却作用下，使焊点的核心加热最快。焊点核心的金属熔化、结晶后，在两个焊件之间形成了牢固的结合。核心内的熔化金属被塑性金属环包围，如果这个环不够紧密，就会造成液体金属外溢，形成飞溅。

3.冷却结晶阶段

冷却结晶阶段，又称锻压阶段。熔核是在电极压力作用下冷却结晶的。结晶开始于熔核周界的半融化晶粒，以枝晶形式沿着与散热相反的方向生长。熔核结晶是在封闭的金属模内进行的，所以不能自由收缩。电极的挤压可使铸态结晶的金属变得致密，不至产生缩孔及裂纹。因此，电极

							压力在焊接电 流断开、熔核 金属全部结晶 后才能去除。
--	--	--	--	--	--	--	--------------------------------------

本产品的品牌是火凤凰，型号是100KVA，频段是工频，控制方式是数控，焊接方式是压力式，驱动形式是气动，动力形式是气动，焊接原理是点焊，作用对象是金属，作用原理是脉冲，电流是交流，用途是焊接，样式是立体式，加工精度是大功率，额定容量是100KVA（KVA），最大焊接厚度是6（mm），规格是20000，加工定制是是