

热效率气动闪光对焊机

产品名称	热效率气动闪光对焊机
公司名称	南通东鹏焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏海门市货隆镇东首（红绿灯往东300米路南，货隆工商局对面）
联系电话	0513-82694188 13706280655

产品详情

热效率气动闪光对焊机

【气动闪光对焊机/闪光对焊机/缝焊机的相关信息】

<http://www.ntdphj.cn/products-detail.asp?cpid=71>

气动闪光对焊机的相关技术

1) 程控降低电压闪光对焊这种焊接方法的特点是，闪光开始阶段采用较高的次级空载电压，以利于激起闪光，当端面温度升高后，再采用低电压闪光，并保持闪光速度不变，以提高热效率。接近顶锻时，再提高次级电压，使闪光强烈，以增加自保护作用。

程控降低电压闪光对焊与预热闪光对焊相比较，具有焊接时间短、需用功率低、加热均匀等优点。

<http://www.ntdphj.cn/products-detail.asp?cpid=71>

2) 脉冲闪光对焊这种焊法的特点是，在动夹钳送进的行程中，通过液压振动装置，再叠加一个往复振动行程，振幅为0.25-1.2mm，频率为3-35Hz均匀可调。由于振动使焊件端面交替的短路和拉开，从而产生脉冲闪光。

脉冲闪光对焊与普通闪光对焊相比较，由于没有过梁的自发爆破，喷溅的微粒小、火口浅，因而热效率可提高一倍多，顶锻留量可缩小到2/3-1/2。

以上两种方法主要是为了满足大断面工件闪光对焊的需要。

3) 矩形波闪光对焊这种焊法与工频交流正弦波闪光对焊相比较，能显著提高闪光的稳定性。因为正弦波

电源当电压接近零位时，将使闪光瞬间中断，而矩形波可在全周期内均匀产生闪光。与电压相位无关。

矩形波电源单位时间内的闪光次数比工频交流提高30%，喷溅的金属微粒细，火口浅、热效率高。矩形波频率可在30-180Hz范围内调节。这种方法多用于薄板和铝合金轮圈的连续闪光对焊。

相关推荐：

<http://www.ntdphj.cn/products-detail.asp?cpid=71>

<http://www.ntdphj.cn/products-detail.asp?cpid=68>

<http://www.ntdphj.cn/products-detail.asp?cpid=25>