

(气动点焊机) 厂家 批发供应点焊机

产品名称	(气动点焊机) 厂家 批发供应点焊机
公司名称	衡水市焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:滏阳 型号:DN-25 最大焊接厚度:1+1-3+3 (mm)
公司地址	武强县体育街3号
联系电话	0318-3822806 13803180585

产品详情

一、用途

dn 系列点焊机广泛用于金属箱体制造、建筑机械修造、汽车零部件、自行车零部件、异形标准件、工艺品、电子元器件、仪器仪表、电气开关、电缆制造、过滤器、消声器、金属包装、化工容器、丝网、网筐等金属制品行业。

dn 系列点焊机可对中低碳钢板、不同厚度的金属板材、园钢与园钢、小直径线材、钢板与工件及各种有色金属异形件进行高质量、高效率的焊接。

本机最大特点：价格低廉、故障率低、高焊点质量、高效率。

二、使用方法

- 1、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、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。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。

三、技术参数

技术项目	单位	dn-25
型号		
额定容量	kva (千伏安)	25
电源电压	v (伏)	380
初级电压	a (安)	65
次级电压	v (伏)	2.4-4
调节级数	级	7
额定调节级数	级	6
每小时焊数	点/时	600
低碳钢板焊接厚度	mm (毫米)	1+1-3+3
降低暂载率最大	mm (毫米)	3.5+3.5
低碳钢园棒十字焊焊接范围 (直径)	mm (毫米)	3+3-8+8
负载持续率	%	20
电极臂伸出长度	mm (毫米)	400
电极臂间距	mm (毫米)	150
上电极工作行程	mm (毫米)	20
冷却水消耗量	kg	450
最大电极压力	kn	1.5
重量	kg	165
外形尺寸 (长*宽*高)	mm (毫米)	1090*365*1240

本产品的品牌是濠阳，型号是DN-25，最大焊接厚度是1+1-3+3 (mm)，电流是交流，动力形式是电阻，控制方式是数控，频段是工频，驱动形式是气动，样式是立式，用途是焊接，作用原理是阻焊，作用对象是金属，焊接方式是压力式，焊接原理是点焊，加工精度是大功率，规格是DN-25, DN-16，工作形式是点焊，额定容量是25