

多点排焊机 DN-150

产品名称	多点排焊机 DN-150
公司名称	东光县霞光焊接设备厂
价格	19000.00/个
规格参数	品牌:霞光 型号:DN-150 类型:气动排焊机
公司地址	河北东光县东光王交工业园
联系电话	86-03177761428 13932753386

产品详情

时间:2014-03-05 08:10 作者:对焊机 点击: 173次

交流电可以通过调幅使电流缓升,缓降,以达到预热和缓冷的目的,这对于铝合金焊接十分有利.交流电还可以用于多脉冲点焊

1.交流电可以通过调幅使电流缓升,缓降,以达到预热和缓冷的目的,这对于铝合金焊接十分有利.交流电还可以用于多脉冲点焊,即用于两个或多个脉冲之间留有冷却时间,以控制加热速度.这种方法主要应用于厚钢板的焊接.2.直流电主要用于需要大电流的场合,由于直流焊机大都三相电源供电,避免单相供电时三相负载不平衡.自动点焊机目前已广泛应用在塑料,汽车制造业,金属加工,五金家电,钢构,压力容器,机械加工制造,造船,航天等领域.应用自动焊机后,大大提高了焊接件的外观和内在质量,并保证了质量的稳定性和降低劳动强度,改善了劳动环境,降低人工焊接技能要求及生产成本,提高生产效率.点焊机是统称;凸焊机特征一般有固定式焊机带下凸焊平台(带t形槽),可安装附具;另有一种固定式点焊机安装凸焊头,用于焊凸焊螺母或凸焊螺栓形式.1.画中心线的两边孔到边的的距离相等,要特别注意控制两边尺寸相差1毫米以内.2.要配内槽铁管冲孔管缝与孔同侧弯管管缝朝内,不是直角的在切管时就要分方向.3.角度大于九十度的挂具配挂后不能下垂.4.多道成型的产品,要试生产一个完整的产品,再根据实际情况调整公差.5.沉孔时先将表面毛刺磨好,再用图纸标注的螺丝适配,没螺丝时,上孔走+0.5mm公差.6.成型时,如果材料边缘有毛刺,应先去除,防止开裂,尽量将毛刺放在内侧或底部.7.可装配的产品,要组装实配,特别是内外管,槽铁的配合,外管内毛刺要磨干净.8.切斜角时要拼成一个产品,测量尺寸,角度是否符合要求,尽量用夹具装起来检验.9.做首件时要关注产品的表面处理,避免用错材料,并做好相应的防护.10.关注产品的摆放和容器是否合理.11.不对称的产品特别注意方向.12.贯通孔的同心度,冲孔的方式.13.铁线和板类成型,注意不能歪斜.14.转配木板的铁筐,1片在液压时,角度要去负公差.15.缩管注意管头是否会歪,用管实配,要管头部位是否要倒角.

本产品的品牌是霞光,型号是DN-150,类型是气动排焊机,驱动形式是气动,作用原理是脉冲,是否二手是全新,电流是交流,作用对象是金属,用途是焊丝,外形尺寸是7000*15000*8000(mm),重量是20

0 (Kg) , 可调级数是1-8 , 产品别名是12点排焊机 , 输入电压是380V , 材料是铜包