

丝网深加工技术原理

| | |
|------|--------------|
| 产品名称 | 丝网深加工技术原理 |
| 公司名称 | 安平县润朗丝网有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 安平县丝网工业园v-01 |
| 联系电话 | 0318-5183630 |

产品详情

我们都知道丝网深加工工艺制品都是金属制品，丝网深加工工艺大体包括：点焊、包边、冲压等三种。今天丝网深加工小编为您介绍一下点焊工艺希望对您了解河北丝网深加工制品的加工工艺有所帮助。

点焊通常分为双面点焊和单面点焊两大类。双面点焊时，电极由工件的两侧向焊接处馈电。典型的双面点焊方式是最常用的方式，这时工件的两侧均有电极压痕。

大焊接面积的导电板做下电极，这样可以消除或减轻下面工件的压痕。常用于装饰性面板的点焊。同时焊接两个或多个点焊的双面点焊，使用一个变压器而将各电极并联，这时，所有电流通路的阻抗必须基本相等，而且每一焊接部位的表面状态、材料厚度、电极压力都需相同，才能保证通过各个焊点的电流基本一致采用多个变压器的双面多点点焊，这样可以避免c的不足。

点焊工艺质量的好坏，决定着河北丝网深加工制品的质量好坏，因此，我们可以通过了解点焊工艺，来选择更好的丝网深加工制品。http://www.crswsjg.com/swxinwen/82_660.html