气动碰焊机DN40型适合厚钢筋

产品名称	气动碰焊机DN40型适合厚钢筋
公司名称	济宁市顺源工矿设备有限公司
价格	2500.00/台
规格参数	品牌:顺源 型号:DN40 适合钢筋:8mm
公司地址	济宁市红星西路42号
联系电话	0537-2227188 18353725988

产品详情

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，不伤及被焊工件的内部结构。

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。

DN系列点焊机可根据客户需要配备高可靠性点凸焊微机控制器。它能准确控制焊接工艺过程中的“压紧”、“焊接”、“维持”、“休止”四个程序时间，焊接时间可在0.02S--4S之间任意调整，本控制器工作稳定，不受人为因素的影响，从而保证了每个焊点的质量稳定，使同批工件各焊点质量完全一致。（详见控制器使用说明书）。

本机最大特点：价格低廉、故障率低、高焊点质量、高效率。

技术数据：

产品型号	额定容量	初级电压	负载持续率	焊接 (mm
DN1-10	10KVA	380V	20%	≤1.
DN1-16	16KVA	380V	20%	≤2

DN1-25	25KVA	380V	20%	≤3
DN1-40	40KVA	380V	20%	≤4

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。

微信手机：15563492776

孔玉：0537-2227188

Q Q: 2546772214

旺号：shunyuangk7