

供应点焊机 DN-40

产品名称	供应点焊机 DN-40
公司名称	武强县振兴焊接设备厂
价格	36.00/台
规格参数	品牌:武强县振兴焊接设备厂 型号:DN-40 产地:河北武强县
公司地址	武强县北代乡南平都村
联系电话	13785861922

产品详情

一、用途

DN-40系列点焊机广泛用于金属箱柜制造、建筑机械修造、汽车零部件、自行车零部件、异型标准件、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、圆钢与圆钢、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的KD2-160A、KD3-160A型点凸焊微机控制器。它能准确控制焊接工艺过程中的“压紧”、“焊接”、“维修”、“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，是同批工件各焊点质量完全一致。

本机最大特点：价格低廉、故障率低，高焊点质量、高效率。

使用方法

1. 焊接时应先调节电极杆之位置，使电极刚好压到焊件时，电极臂保持互相平行。
2. 电流调节开关级数之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。焊接过程之程序；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级次回路通电使焊件加热。当焊接一定时间后加踏板时电极上升、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。未经清理的焊件随能进行点焊，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。

5.用户在使用可参考下列工艺数据：

1) 焊接时间：在焊接中低碳钢时，本焊接可利用强规范焊接法（瞬时通电）或弱规范焊接法（长时通电）。再大量生产时应采用强规范焊接法，他能提高生产效率，减少电能消耗及减轻工件变形。

2) 焊接电流：焊接电流决定于焊件之大小、厚度及接触表面的情况。通常金属导电率越高，电极压力越大，焊接时间越短。此时所需的电流密度也随之增大。

3) 电极压力：电极对焊件施加压力的目的是为了减少焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需的压力。

4) 电极的形状及尺寸：电极由铬锆铜加工而成。电极接触面的直径大致为：

1.5mm时，电极接触面直径， 2 ± 3 (mm)

2mm时，电极接触面直径， 1.5 ± 5 (mm)

一两焊件中比较薄的一件之厚度 (mm)

电极之直径不宜过小，以免引起过度的发热及迅速的磨损。

5.焊点的布置：

焊点的距离越小，电流的分流现象增大，且使点焊边的压力减少，从而削弱焊点之强度。

对于低碳钢或不锈钢：焊点中心距A 16.1 (毫米)