

供应对焊机 电阻焊机 UN-10

产品名称	供应对焊机 电阻焊机 UN-10
公司名称	武强县振兴焊接设备厂
价格	68.00/台
规格参数	品牌:武强县振兴焊接设备厂 型号:UN-10 产地:河北省武强县
公司地址	武强县北代乡南平都村
联系电话	13785861922

产品详情

UN1-10 型对焊机，弹簧加压，是拔丝、制钉、电缆、钢丝绳、建筑预制品等黑色、有色金属制品专用设备。利用电阻焊接法调节相应级数，调整适当预锻力，可焊接不同材料、不同截面，均可获得理想效果。

二．结构概述

主机主要包括：

焊接变压器：变压器为壳式，由按钮开关控制电源通断，根据焊件的截面调整相应档位，达到所需次级电压，左右电极与多层铜软联相连，另一端与变压器次级线圈相连，调节档位与付线圈对应电压值见表1

固定、活动电极（钳口）；钳口利用偏心杠杆加压使焊件夹紧于钳口上，压力的大小可调节。

送料机构（加压机构）：送料机构能完成焊件熔化后的加压过程，主要包括：操纵杆（轮）、固定电极座、活动电极座、调节电极间距螺栓、搬动操作杆或轮使活动电极座在滑道或轴上滑动行到电极最大行程，通过弹簧加压得到相应的顶锻力。

控制系列组成：低压36V控制交流接触器吸合线圈达到通、断目的，保证操作安全。

使用方法

焊前工件应去油除锈，再按焊件形状大小调整钳口，并使两焊件对准中心线，焊件从静夹具或夹具中伸出长度应不小于焊件直径一半，焊件夹紧后脱落顶钩则弹簧自动送料加压，按下控制按钮，接触器吸合，电流通过焊件加压融和顶锻，断电休止，焊接过程结束。

焊接时截面大小调整弹簧顶锻和相应的焊接电流，达到焊接质量的提高。

为了减少接头处的氧化、加渣等现象，顶锻力要适当加大，顶锻速度加快，通常情况下4-5毫米/秒。