

DN-10脚踏点焊机 全铜芯金属点点焊机

产品名称	DN-10脚踏点焊机 全铜芯金属点点焊机
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	1500.00/台
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡南平都村
联系电话	0318 - 3838145 13081800795

产品详情

DN-10脚踏点焊机 全铜芯金属点点焊机

主要技术数据:

型号 DN-10

容量 10 kva电压 380v初极电流 26A调节极数 7档焊接速度 5400点/小时焊接厚度 \leq 1.5+1.5mm铁丝网筐 \leq 2.2+2.2mm电极臂长度 300mm电极臂间距 125mm电极行程 15mm加压方式 脚踏大加压力 100kg重量 70kg

外形尺寸 700+400+1000mm

DN系列点焊机特点:

DN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，异型标注准件，电子元器件，仪器仪表，电器开关，电缆制作，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型工件进行高质量，率的焊接。

本机大特点：价格低廉、故障率低、高焊点质量率。

DN系列点焊机使用说明：

一、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，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。

5、用户在使用时可参考下列工艺数据：

1、焊接时间：在焊接中低碳钢时，本焊机可利用强规范焊接法（瞬时通电）或弱规范焊接法（长时通电）。在大量生产时应采用强规范焊接法，它能提高生产效率，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，焊接时间应越短。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小焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需要的压力。

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)

—两焊件中较薄的一件之厚度(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，且使点焊处的压力减少，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）

二、焊机的安装与维护

焊机必须妥善接地后方可使用,以保障人身安全。焊机使用前要用500V兆欧表测试焊机高压侧与机壳之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电。检修时要先切断电源，方可开箱检查。

焊机引线不宜过细过长，焊接时的电压降不得大于初始电压的5%，初始电压不能偏离电源电压的 $\pm 10\%$ 。

焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫伤。滑动部分应保持良好润滑，使用后应清除金属溅沫。

新焊机开始使用24 小时后应将各部件螺丝紧固一次，尤其要注意铜软联和电极之间联接螺丝一定要紧固好，用完后应经常清除电极杆和电极臂之间的氧化物，以保证良好接触。

焊机使用时如发现交流接触器吸合不实，说明电网电压过低，用户应该首先解决电源问题，电源正常后方可使用。本机易损件有上、下电极动触头及静触头（详见附图）。