# 中频电阻点焊机厂家

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 中频电阻点焊机厂家 |
| 公司名称 | 武强县佳能焊接设备厂 |
| 价格 | .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

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 <= 1.5+1.5mm铁丝网筐 <= 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 脚踏最大加压力 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，高效率的焊接。

本机最大特点：价格低廉、故障率低、高焊点质量、高效率。

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，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。

点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家
点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家　点焊机厂家
点焊机厂家