

可控硅点焊机|可控硅气动点焊机

产品名称	可控硅点焊机 可控硅气动点焊机
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	.00/个
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

预压和维持时间

预压时间是指从脚踏开关给信号，可控硅点焊机气缸开始压紧到接通电源进行焊接的这段时间，掌握的原则是气缸压紧工件、气源压力升至设定值正好进入焊接时间为宜。影响预压时间的因素有气缸的动作行程长短和气缸的运动速度，如果预压时间太短，有可能在没压紧时已经通电焊接，造成焊接电极和工件的烧损，不能保证焊接质量。压紧时间太长又会降低生产效率，甚至会把工件压的造成变形。

维持时间是指焊接完毕后到气缸抬起复位的这段时间。由于刚刚形成的熔核需要继续加压维持一段时间，也有可能需要一个比焊接时的压力更大的压力施加在刚刚焊完的工件上，增大压力的这段时间就是锻压时间，不改变压力的时间就是维持时间，这个时间从焊接工艺上一般要求不是很严格，只要能满足焊接强度就可以了。点焊工艺的维持或锻压时间一般控制在0.1~1秒左右为宜。

焊接电极的结构

焊接电极的结构对焊接工件影响也比较大，可控硅点焊机尤其是焊接电极的直径尺寸和端面直径尺寸及长度对焊接电流影响最大，在其他参数不变化的情况下，电极主体直径越大，电极端面直径越小，则焊接电流密度也就越大，单位面积上的焊接压力也就越大。因此必须根据不同的焊接工件厚度结构选择不同的电极材料和结构。

电极压力

点焊时电极压力对熔核尺寸影响也是比较大的。电极压力过高会使压痕过深，同时会加速焊接电极的变形和损耗。压力不足则容易产生缩孔，并会因接触电阻增大使焊接电极烧损而缩短其使用寿命。

焊接电流

点焊形成的熔核所需的热量来源是利用电流通过焊接区电阻产生的热量。在其他条件给定的情况下，焊接电流的大小决定了熔核的焊透率。在焊接低碳钢时，可控硅点焊机熔核平均焊透率为钢板厚度的30~7

0%，熔核的焊透率在45～50%时焊接强度最高，当焊接电流超过某一规范值时，继续增大电流只能增大熔核率，而不会提高接头强度，由于多消耗了电能和增大了设备的损耗，因此从制造成本来讲是很不经济的。如果电流过大还会产生压痕过深和焊接烧穿等缺陷。

焊接时间

点焊时主要通过焊接时间控制熔核尺寸，在其他焊接参数不变的情况下，焊接时间越长则熔核尺寸越大。在要求焊接强度比较高的场合，一般应该选择比较大的焊接能量和比较短的焊接时间。需特别注意的是焊接时间加长会加大焊机的能源消耗，同时也会增大电极的磨损和减少设备的使用寿命。

点焊工艺是一种形成永久结合的金属连接。可控硅点焊机在焊接时焊件通过焊接电流局部发热，并在焊件的接触加热处施加压力，形成一个焊点。点焊是一种高速、经济的连接方法，它适用于制造可以采用搭接、接头不需要气密、厚度小于5mm的冲压轧制的薄板类构件。点焊工艺目前被广泛地应用于各个工业部门，不仅能够焊接低碳钢和低合金钢，也可以焊接高碳钢、高锰钢及不锈钢、铝合金、钛合金等材料组成的零部件。