## 铜芯交流气动点焊机厂家

产品名称	铜芯交流气动点焊机厂家
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	8700.00/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

铜芯交流气动点焊机厂家

本焊机为气动加压方式具有自动控制功能的半自动焊接设备,电极的压力大小和工作行程范围可以在设定范围内随意调节。主要适用于各种薄板结构工件的点焊和凸焊,广泛地用于汽车零部件、摩托车零部件、钢制暖气片换散热器、太阳能热水器、金属包装容器、钢制保险柜文件柜、金属丝网过滤器材等制造行业,焊接的焊点可以保证有足够的焊接机械强度,随机配备高性能、高可靠性微机点凸焊控制器,它可以实现压紧、焊接、维持、休止四个焊接程序过程,根据工作需要可以选择单点点焊和循环连续点焊。与同类产品相比,它具有操作简单直观、输出功率大、焊接速度快、设备故障率低等显著优点,能够满足用户的各种焊接需要。

点焊工艺是一种形成结合的金属连接。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

村人全都吃惊,看着那枚散发璀璨光辉的蛋,眼中都露出炽热的光芒,这是一头难得的战禽,潜力无尽。 村外,浑身鳞片熠熠生辉的青鳞鹰,站在那块巨石上,双眼发直,光束如匹练般射出,它似乎也不敢相信。

老柳树的嫩枝轻轻一拂就造成了这等景象,令人震撼!是它发现了此蛋的特别,还是它拥有一种神秘的力量,让此蛋发生了变化?

这枚蛋有点特别,有可能继承了太古魔禽不少印记碎片,发生了返祖现象,若是这样,血脉高贵无比, 远胜其父母。

点焊工艺参数的选择:影响点焊的工艺参数包括焊接电极的结构直径、焊接能量、焊接时间和焊接压力。根据焊接速度和焊接效果可分为快速焊接、中速焊接、普通焊接三种条件,对于工件要求焊接强度高、焊接变形小的场合,好选用大功率、短时间的强规范快速焊接。对于要求不严格的工件就可以采用小

功率、长时间的普通焊接方式,这样可选择比较小的焊接设备,同时对电网的影响也比较小。通常是根据工件的材料和厚度,参考该种材料的焊接条件表选取,首先确定电极的端面形状和尺寸,其次初步选定电极压力和焊接时间,然后调节焊接电流,以不同的电流焊接试样,经检验熔核直径符合要求后,再在适当的范围内调节电极压力、焊接时间和电流,进行试样的焊接和检验,直到焊点质量完全符合技术条件所规定的要求为止。常用的检验试样的方法是撕开法,优质焊点的标志是:在撕开试样的一片上有圆孔,另一片上有圆凸台。厚板或淬火材料有时不能撕出圆孔和凸台,但可通过剪切的断口判断熔核的直径。必要时还需进行低倍测量、拉伸试验和X射线检验,以判定熔透率、抗剪强度和有无缩孔、裂纹等。以试样选择工艺参数时,要充分考虑试样和工件在分流、铁磁性物质影响,以及装配间隙方面的差异,并适当加以调整。

影响点焊焊接接头焊接质量的因素主要有焊接电流、电极压力、焊接时间、预压和休止时间、焊接电极 直径等。