喷毛网片焊机 脚踏电阻点焊机生产厂家

产品名称	喷毛网片焊机 脚踏电阻点焊机生产厂家
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	3500.00/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

喷毛网片焊机 脚踏电阻点焊机生产厂家

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。 喷毛网片焊机

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。 喷毛网片焊机

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。 喷毛网片焊机

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。

众人瞠目结舌，就这样走了？地上只剩下了三枚晶莹剔透的蛋，谁也没有想到事情会这样落幕。
“ 林虎叔接下来怎么办？ ”二猛问道。
“ 怎么办？事情是你们搞出来的，你们一群小家伙去负责孵蛋！ ”石林虎瞪眼道。

狂风大作，青鳞鹰双翅一展足有十五六米，冲霄而上，消失在了云层中，眨眼就不见了。

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，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。 喷毛网片焊机

www.wjw.cn/product/mbr170808193002625366/PRO180308115009370228.xhtml

点焊的工艺过程：

（1）预压，保证工件接触良好。

（2）通电，使焊接处形成熔核及塑性环。

（3）断电锻压，使熔核在压力继续作用下冷却结晶，形成组织致密、无缩孔、裂纹的焊点。

缝焊

缝焊（Seam Welding)的过程与点焊相似，只是以旋转的圆盘状滚轮电极代替柱状电极，将焊件装配成搭接或对接接头，并置于两滚轮电极之间，滚轮加压焊件并转动，连续或断续送电，形成一条连续焊缝的电阻焊方法。缝焊主要用于焊接焊缝较为规则、要求密封的结构，板厚一般在3mm以下。

对焊

对焊（Butt Welding)是使焊件沿整个接触面焊合的电阻焊方法。

（1）电阻对焊（Resistance Butt Welding)

电阻对焊是将焊件装配成对接接头，使其端面紧密接触，利用电阻热加热至塑性状态，然后断电并迅速施加顶锻力完成焊接的方法，

电阻对焊主要用于截面简单、直径或边长小于20mm和强度要求不太高的焊件。

（2）闪光对焊（Flash Butt Welding)

闪光对焊是将焊件装配成对接接头，接通电源，使其端面逐渐移近达到局部接触，利用电阻热加热这些接触点，在大电流作用下，产生闪光，使端面金属熔化，直至端部在一定深度范围内达到预定温度时，断电并迅速施加顶锻力完成焊接的方法。

闪光焊的接头质量比电阻焊好，焊缝力学性能与母材相当，而且焊前不需要清理接头的预焊表面。闪光

对焊常用于重要焊件的焊接。可焊同种金属，也可焊异种金属；可焊0.01mm的金属丝，也可焊20000mm的金属棒和型材。