# 喷毛网片气动点焊机|焊接喷毛网片的焊机 脚踏点焊机批发

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 喷毛网片气动点焊机|焊接喷毛网片的焊机 脚踏点焊机批发 |
| 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

喷毛网片气动点焊机|焊接喷毛网片的焊机 脚踏点焊机批发

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。 喷毛网片气动点焊机

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。

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，熔核平均焊透率为钢板厚度的30～70%，熔核的焊透率在45～50%时焊接强度高，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。

预压和维持时间　喷毛网片气动点焊机

预压时间是指从脚踏开关给信号，气缸开始压紧到接通电源进行焊接的这一段时间，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。

电极压力　喷毛网片气动点焊机

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。

接着另一枚蛋也裂开了，挣脱出同样一个小家伙，探头探脑，眼睛很亮，四顾周围。 第三枚蛋很特殊，在裂开时先是发出一道道霞光，而后一声鸣叫传出，坚硬的蛋突然整体碎掉，化成齑粉，那里神辉湛湛。

三枚蛋被摆在大柳树下的祭坛旁，有专门的人负责看护，静等幼鸟破壳而出，毕竟这可是强大的凶禽卵啊，非常珍贵。

十几天后，喀嚓一声脆响，一枚蛋出现了裂纹，碧玉般的壳裂开，从里面滚落出一个小家伙，浑身青色鳞片闪光。　喷毛网片气动点焊机

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。

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