

排焊机排焊机生产工艺

产品名称	排焊机排焊机生产工艺
公司名称	河南精恒机械设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	焊接丝径:4-8mm 电源:380v 焊接孔径:100*100mm
公司地址	河南省焦作市马村区九里山街道办事处九里山社区北街20号
联系电话	17339116455

产品详情

简介

排焊机也叫焊网机，主要用于各类型号的金属丝的焊接成型设备。焊机装配合适的电极形式和电极材料，广泛应用于家电产品、日用五金、交通运输、电工电器、电子、电池、仪器、仪表等五金配件制造业的各种形式产品的加工制造。可进行碳钢、不锈钢、镀层钢及各种有色金属的板材、线材、管材、螺钉、螺母等的多种形式的点焊和凸焊。排焊机排焊机生产工艺

焊机机箱箱体

机箱箱体采用钢制材料加工制造，气缸的导向装置和焊机的所有部件都安装固定在箱体上。气缸的导向套装置采用灰口铸铁加工制造，导向轴采用45号钢精心加工，导向套的作用是防止焊接压紧时产生的侧向力对气缸的活塞、活塞杆、缸体造成危害，同时不让电极连接的导向轴产生径向转动。导向套和导向轴部分工作时需要加注润滑油进行润滑。排焊机排焊机生产工艺

本机所焊的网片平整，对角线误差小，经焊网专家评定是最先进的焊网设备。

- 1、本机电网的最大宽度为1.5米(可根据客户要求定做)。
- 2、焊接直径为3mm-8mm。
- 3、焊接变压器风冷。
- 4、焊接形式一次压紧，分控焊接。
- 5、本机焊接时采用周波微调，减少电焊污染。

- 6、焊接压力可调。
- 7、径丝尺寸可调。
- 8、纬丝的孔距输入电脑孔距自动变化。

排焊机特点：

- 1.上电极采用气缸加压，压力调整方便、精确；
- 2.一次可均匀的完成多个焊点的焊接；
- 3.可任意调整加压头的下降和上升速度，缓和了对工件的加压冲击、也减少噪音；
- 4.二次导体采用上部绝缘方式，绝缘性能稳定、可靠；
- 5.主回路采用大功率可控硅元件，输出电源强劲、稳定、可靠性强；
- 6.操作由脚踏开关控制，具有较高的生产率，劳动强度低；
- 7.适用金属网片、网罩的焊接。

排焊机排焊机生产工艺