

全位置管板深孔自动焊机

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 全位置管板深孔自动焊机 |
| 公司名称 | 上海戈岚孚来实业有限公司 |
| 价格 | 133333.00/台 |
| 规格参数 | 品牌:戈岚孚来 型号:OTS 产地:中国 |
| 公司地址 | 浦东新区新场镇笋南路189号1613室 |
| 联系电话 | 17717640203 |

产品详情

我公司全位置管板深孔自动焊机大量用于制药，食品饮料，电子半导体，特殊气体，天然气等洁净管路的安装维修工程。

我们提供的不仅是高品质的全位置深孔管板焊机，更提供完善的售后培训和焊接工艺指导。帮助您完成高质量的施工作业的同时，也大大降低成本。如有需要请联系网站的电话，现场提供焊接样管，为您早日圆满完成工程提供良好的设备和服务。

深孔管板自动焊机焊接时的要求在焊接时，必须做到以下几点：

1. 内深孔焊机焊接表面必须保持清洁

即使是可焊性好的焊件，由于长期存储和污染等原因，焊件的表面可能产生有害的氧化膜、油污等。所以，在实施焊接前必须清洁表面，否则难以保证质量。

2. 管板自动深孔焊机焊接时温度、时间要适当，加热均匀

焊接时，将焊料和被焊金属加热到焊接温度，使熔化的焊料在被焊金属表面浸湿扩散并形成金属化合物。因此，要保证焊点牢固，一定要有适当的焊接温度。

在足够高的温度下，焊料才能充分浸湿，并充分扩散形成合金层。过高的温度是不利于焊接的。焊接时间对焊锡、焊接元件的浸湿性、结合层形成都有很大的影响。准确掌握焊接时间是优质焊接的关键。

3. 自动化管板深孔焊机焊点要有足够的机械强度

为了保证被焊件在受到振动或冲击时不至于脱落、松动，因此，要求焊点要有足够的机械强度。为使焊点有足够的机械强度，一般可采用把被焊元器件的引线端子打弯后再焊接的方法，但不能用过多的焊料堆积，这样容易造成虚焊和焊点与焊点之间的短路。

4. 管板深孔自动化焊接设备机器焊接必须可靠，保证导电性能

为使焊点有良好的导电性能，必须防止虚焊。虚焊是指焊料与被焊物表面没有形成合金结构，只是简单地依附在被焊金属的表面。在焊接时，如果只有一部分形成合金，而其余部分没有形成合金，则这种焊点在短期内也能通过电流，用仪表测量也很难发现问题。但随着时间的推移，没有形成合金的表面就要被氧化，此时便会出现时通时断的现象，这势必造成产品的质量问題。

这样的焊接优势有以下几点：

焊缝重现性好。

焊接效率高。

焊缝牢固，可达到各种焊缝测试要求，抗压力强。

避免手工焊的不稳定性和焊工手法和疲劳对焊缝质量影响。

减低企业成本投入，无须高技能焊工，设备操作简单。