

郑州汽车油箱中频滚缝焊机 洛阳汽车摩托车油箱自动滚焊机

产品名称	郑州汽车油箱中频滚缝焊机 洛阳汽车摩托车油箱自动滚焊机
公司名称	郑州豪精机电有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	品牌:郑州豪精 型号:SMD-60 产地:郑州
公司地址	新郑市辛店镇蓝天新城12号楼1单元3楼301室（注册地址）
联系电话	0371-57193656 15824811353

产品详情

按接头形式的不同，滚焊可分为搭接滚焊、压平滚焊、垫箔带零件对接滚焊、铜线电极滚焊、辅助夹具滚焊等

1、搭接滚焊同点焊一样，搭接接头可用一对滚轮或用一个滚轮和一根芯轴电极进行滚焊，接头的搭接量与点焊相同。搭接滚焊通常用的双面滚焊外，还有单面单缝滚焊、单面双缝滚焊和小直径圆周滚焊等，当板件宽大或其他原因限制滚盘从两面接近工件时，可以采用单面滚焊。当在大型零件表面上焊接安装座等小零件而且有一定气密性要求时，可采用相互垂直放置的滚盘周缘滚焊。

2、压平滚焊时的搭接量比一般滚焊时要小得多，约为板厚的1~1.5倍，焊接的同时压平接头，焊后的接头厚度为板厚的1.2~1.5倍。通常采用圆柱形面得滚轮，其宽度应全部覆盖接头的搭接部分，焊接时要使用较大的焊接压力和连续的电流。

3、为了节省金属，减轻重量，减小焊接结构的变形，并提高疲劳强度，可采用以箔带做垫片的对接滚焊。采用的箔带可以是不锈钢或钛合金箔带，也可以是同类金属。

4、铜线电极滚焊是解决镀层钢板滚焊时镀层粘着滚轮的有效方法。焊接时，将圆铜线不断地送到滚轮与板件之间，铜线呈原状连续输送，经过滚轮后又连续绕出且不会污染滚轮。

5、焊接波纹管 and 膜盒时，因零件薄，刚度小，焊接处窄，多采用辅助夹具滚焊。通常情况下，夹具采用铜合金制造，以保证良好的导电性及散热能力。

