

# 郑州锂电池铝箱中频点焊机，洛阳铝板中频点焊机

产品名称	郑州锂电池铝箱中频点焊机，洛阳铝板中频点焊机
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

动车铝合金配件中频点焊机技术要求（欧美生产标准）：

- 1.焊接处焊点熔深：焊点熔深不能超过铝合金板厚的10%。
- 2.焊接溶核的要求：工件完成焊接后，工件要做拉伸试验或拉穿性破坏性试验，要求工件的牢固度，工件拉穿后，要求溶核在8毫米以上，否则视为焊接不合格。
- 3.焊接气孔和焊接裂纹：完成焊接后，要对工件的焊接处做剖面试验，焊点不能有气孔和裂纹。
- 4.焊点剖面的宏观试验：焊点做剖面试验后，接着做宏观试验，及要求工件的焊接溶核接触面不得低于板厚的30%。及范围在30%-90%之间视为合格。
- 5.焊点要求是球面：此要求是针对电极的，要求电极接触面有个很小的圆弧。

满足以上的技术要求，需要很好的做到焊机的各种参数的合理配合，精密的焊接设备。

铝合金在空气中极易氧化，生成熔点高的氧化铝薄膜( $Al_2O_3$ )，性能稳定，能吸潮，不易去除，易生成焊缝气孔、氧化夹杂、未熔合等缺陷[2]。因此，铝合金焊接前焊缝及附近区域均进行严格清理，去除氧化膜和油污，防止焊缝中产生气孔等缺陷，焊接填充材料为AlMg4.5MnZr焊丝。铝合金焊接时，在焊缝中形成结晶裂纹和热影响区形成液化裂纹的倾向性较大，焊丝中添加Zr元素，可有效降低焊缝产生热裂纹倾向。

焊接工艺 铝合金比热容、电导率、热导率大，焊接时热量流失迅速，焊缝熔池的温度场变化大，焊缝成型困难，所以需热量集中的大功率电源。

