

缝焊机 油箱缝焊机 宏腾焊接

产品名称	缝焊机 油箱缝焊机 宏腾焊接
公司名称	高密市宏腾焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市醴泉街道北关村尧头三路路西60米
联系电话	18678033589

产品详情

缝焊机导电脂的性能特点:

优异的耐电化腐蚀性、防锈性和导电性；

优良的润滑性和耐高温性，能减低轴瓦的磨损和防止卡咬；

非常小的接触电力阻值，能降低接触温升，延长部件的使用寿命；

良好的抗水性，对金属材料(钢、铜、铝等)有保护作用。

推荐应用:适用于银轴瓦缝焊机导电传动轴与轴瓦的电接触面的导电、润滑、抗磨损与防护；广泛应用于隔离闸刀、电气化线路、电镀生产线、冶炼厂电解槽、天车电导轨、电气车辆滑动电接触部位的导电、防腐与润滑。

缝焊机接头形成过程

缝焊机接头形成过程（断续）缝焊时，缝焊机价格，每一焊点同样要经过预压、通电加热和冷却结晶三个阶段。但由于缝焊时滚轮电极与焊件间相对位置的迅速变化，使此三个阶段不像点焊时区分的那样明显。

焊件装配成搭接或对接接头并置于两滚轮电极之间，滚轮电极加压焊件并转动，连续或断续脉冲送电，形成一条连续焊缝的电阻焊方法。也可以说，油箱缝焊机，缝焊是点焊的一种演变。缝焊广泛地应用在对要求密封性的接头制造上，有时也用来焊接普通非密封性的板金件，被焊金属材料的厚度通常在0.1~2.5 mm。

缝焊机是广泛用于五金、家电桶、箱及密封薄壁容器的焊接、汽车、油箱等行业，最适合焊接低碳钢、不锈钢等材料的盆、桶、箱、及密封薄壁容器的焊接。

自动缝焊机的使用注意事项

我们在使用在自动缝焊机的过程中，有很多注意事项，应根据不同的产品，需要配置不同的配套产品。

1、对于2000mm以上的长焊缝工件的焊接，由于设备的误差或者工件本身误差，容易造成焊缝成型不好或者焊缝偏移，所以需要配置跟踪系统或者摆动系统，可以克服由于焊缝弯曲而造成的咬边或未焊透等缺陷，才能真正实现自动焊接，环缝焊机，达到提供效率和焊接质量的效果。右图即为配套摆动器的直缝自动焊机。

2、对于2mm以上厚度钢板的筒体焊接，由于焊缝的间隙比较大，采用工件的母材自身熔化不能填平焊缝，形成焊接缺陷，这时需要加上自动填丝机构，缝焊机，在焊接过程中增加金属的熔化量来填平焊缝，达到高质量的焊缝。

3、直缝自动焊机的热源选择

直缝自动焊机的热源主要有钨极弧焊机、等离子焊机、CO₂/MIG/MAG熔化极气体保护焊机、埋弧焊机、激光焊机等。对于铝、镁及合金等，一般采用交流弧焊机或者MIG焊机焊接。对于不锈钢可采用除CO₂/MAG焊机以外的所有直流焊机。对于普通碳钢可采用上述所有焊机。

缝焊机-油箱缝焊机-宏腾焊接(优质商家)由高密市宏腾焊接设备有限公司提供。高密市宏腾焊接设备有限公司(www.hongtenghanjie.com)为客户提供“点焊机,缝焊机,对焊机,排焊机,太阳能焊机,水塔压筋机”等业务,公司拥有“点焊机,缝焊机,对焊机,排焊机,太阳能焊机,水塔压筋机”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业,在山东 潍坊 有较高知名度。欢迎来电垂询,联系人:王总。同时本公司(www.wfhtj.cn)还是从事缝焊机,水塔式缝焊机,太阳能缝焊机的厂家,欢迎来电咨询。