

# 直缝焊机报价 宏腾焊接 直缝焊机

产品名称	直缝焊机报价 宏腾焊接 直缝焊机
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

### 缝焊机缝焊实质

缝焊机缝焊实质就是点焊机点焊的另一种形式，在缝焊时形成连续焊缝的各个焊点彼此不分地相互交叠。由于相邻焊点分布的很近，虽然紧邻焊接处的热金属电阻率较高，电流的分流仍然是很大的，要得到优质、紧固致密的焊缝，就必须保证缝焊参数尽可能稳定。

缝焊规范由下列参数决定：形成焊缝的焊点间距、滚盘压力、滚盘直径及工作部分的侧面形状、焊接周期（在断续焊接时电流每次脉冲和间歇的时间）、焊接速度及焊接电流的强度。另外，工件的电阻对焊缝质量也有很大的影响，电阻的大小决定于被焊材料的性质、工件表面的准备、毛坯装配的精确度等。

缝焊机缝焊的接头形式、搭边宽度与点焊类似（压平缝焊与垫箔对接缝焊的接头例外）。滚盘不像点焊电极那样可以做成特殊形状，因此实际缝焊机结构时，必须注意滚盘的可达性。

当焊接小曲率半径工件时，内侧滚盘半径的减小受到一定限制，必然会造成熔核向外侧偏移，甚至使内侧板件未焊透，为此应避免设计曲率半径过小的工件。如果在一个工件上既有平直部分，又有曲率半径很小的部分，如摩托车油箱，为了防止小曲率半径出的焊缝未焊透，可以在焊接到此部位时，增大焊接电流。另外，直缝焊机报价，滚盘直径不同或板件弯曲均可造成熔核偏移，设计时尽量避免。

### 缝焊机的焊接技术要点

缝焊机由电脑控制气动卡压，变压器壳式铁芯饼形线圈，银钎焊条焊接而成，加以水冷风冷，保证大输出功率。焊接速度电流无级调解，求购直缝焊机，两段自动爬升焊接电流功能，直缝焊机厂家，脉冲、工频焊接均可，内水冷，上焊轮自动修整，上下轮双驱动（根据用户桶径大小制作，桶径小只能用单驱动），直缝焊机，线速度保持一致，保证了工件焊接质量的一致性。电脑采用恒流恒压式，在电源电压波动很大的情况下也能保证焊接质量，故障自动检索，如使用焊机时情况异常，会自动关闭并友情提示

。可储存多种规范供用户调用，不管上下焊轮直径差异的大小，线速度是一样的，保证焊接工件焊接速度一致性，横焊机上下轴瓦银质（100KVA以上采用银瓦），保证了耐磨性与导电率；传动马达有电磁调速和变频调速供用户选择。本厂也可根据客户要求生产三相次级整流缝焊机或三相变压器焊机供用户选择。

### 缝焊机的焊接技术要点

焊接技术要点：1)高温合金表面氧化膜致密性好伸入等缺陷，必须加强表面清理工作。2)采用软的焊接参数、大的电极压力，以提高电极压力的压实效果。在有条件时应采用加大顶压力的焊接参数，以减少飞溅、防止产生裂纹、疏松和缩孔等缺陷。厚板点焊时尤为重要。3)加强冷却，尽量避免反复加热，以减少近缝区出现“胡须”状缺陷的机会。气动琴键式压紧结构，沿直缝两侧紧密排列，保证对接焊缝在整个焊接长度范围内均匀压紧；左右琴键压指的间距可调整，以适应不同工件的焊接

直缝焊机报价-宏腾焊接-直缝焊机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](http://www.hongtenghanjie.com)）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（[www.gmhthj.cn](http://www.gmhthj.cn)）还是从事点焊机，手动点焊机，全自动点焊机的厂家，欢迎来电咨询。