

直缝焊机厂家 直缝焊机 宏腾焊接

产品名称	直缝焊机厂家 直缝焊机 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

缝焊机是指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机器。也可以说，缝焊机是点焊的一种演变。缝焊广泛地应用在接受密封性的接头制造上，自制直缝焊机，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0.1~2.5mm。缝焊广泛地应用在接受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0.1~2.5mm。

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，直缝焊机厂家，延长部件的使用寿命；

良好的抗水性，直缝焊机，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。

环缝焊机热源介绍

环缝焊机形式多样，所以应根据不同工件的形状大小，材质，直缝焊机价格，厚度及焊接成形要求不同的焊接电源。

(1) 埋弧焊

埋弧焊是以连续送丝的焊丝作为电极和填充金属。环缝焊机焊接时在区上覆盖上一层颗粒状焊剂，电弧在焊剂层下燃烧，将焊丝端部和局部母材熔化，形成焊缝。

在电弧热的作用下，一部分熔剂熔化成熔渣并与液态金属发生冶金反应，熔渣浮在金属熔池的表面，一方面可以保护焊缝金属，防止空气的污染，另一方面可以使焊缝金属缓慢冷却。

(2) 钨极气体保护电弧焊

这是一种非熔化极气体保护电弧焊，是利用钨极和工件之间的电弧使金属熔化而形成焊缝的，焊接过程中钨极不熔化，只起电极的作用。同时由焊炬的喷嘴送出气和氦气作为保护气体，另外可根据需要另外填充金属。钨极由于很好地控制好热输入，所以它是连续焊接薄板金属和打底焊的一种非常好的方法，焊接电流采用脉冲形式，因此常常用来进行管道底层的焊接，以达到单面焊双面成形的目的，这种方法几乎可以用来所有金属的焊接，尤其适用于铝镁这些能形成难熔氧化物以及像钛锆这些活泼金属的焊接，这种焊接方法焊缝质量高，但与其它电弧焊相比，其焊接速度较慢。

直缝焊机厂家-直缝焊机-宏腾焊接(查看)由高密市宏腾焊接设备有限公司提供。“点焊机,缝焊机,对焊机,排焊机,太阳能焊机,水塔压筋机”就选高密市宏腾焊接设备有限公司(www.hongtenghanjie.com)，公司位于：高密市醴泉街道北关村尧头三路路西60米，多年来，宏腾焊接坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宏腾焊接期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(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。