

中频点焊机价格 中频点焊机 宏腾焊接

产品名称	中频点焊机价格 中频点焊机 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

影响点焊机工作效率的因素有哪些？

点焊机在使用的时候工作效率是非常重要的，但是很多的用户在使用点焊机的时候都会发现点焊机的工作效率有所降低，下面小编来为大家了解下影响点焊机工作效率的因素。

- 1、焊接电流根绝电阻产热原理知道电阻产生的热量与电流的平方成正比，电流的大小指教影响着热量的产生效率，而且需要注意的是电流的密度高低也很重要。
- 2、加压力压力是热量产生的关键因素，加压力则是施加给焊接处的机械力量，通过加压力使接触电阻减小，这样电阻值更加均匀，焊接效果也更加均匀。
- 3、通电时间通电产生的热量通过传到来释放，中频点焊机供应，由于总的热量一定，通电时间不同的话焊接温度肯定是不一样的，这样也会影响焊接效果。所一定要把握好通电时间。
- 4、电流波形焊接过程中的各个时间点的温度分布一定要合适，如果这个分布没有规律则会造成某时刻某接触点的热量过高，恶化点焊机的焊接效果。如果电流急剧停止，焊接部位温度骤然降低则会产生裂痕或者引起材质脆化。因此一定要保证电流的变化适当均匀有规律。
- 5、焊接材料的表面状态点焊机主要就是接触电阻发热进行焊接，在施加压力一定的情况下，焊接材质的表面状态直接决定着接触电阻的大小，中频点焊机价格，也就是金属焊接材质表面的细小凹凸与氧化膜会对其产生很大的影响：细小的凹凸有利于达到期望的电阻发热效果，而氧化膜却会增加电阻，导致局部加热过高，需要被去除掉。

一，确定被焊工件是黑色金属，一般选用交流点焊机。因为交流点焊机是采用交流电放电焊接，特别适合电阻值较大的材料，同时交流点焊机可通过运用单脉冲，多脉冲信号、周波、时间、电压、电流、程序各项控制方法，对被焊工件实施单点、双点连续、自动控制、人为控制焊接。适用于钨，钼，铁，镍，不锈钢等多种金属的片，棒，丝料的焊接。

其优点是：1.综合效益较好性价比较高

2.焊接条件范围大

3.焊接回路小型轻量化

4.可以广泛点焊异种金属。

其缺点是：1.受电网电压波动影响较大，交流点焊机焊接电流会随电网电压波动而波动，从而影响焊接的一致性。

2.交流点焊机焊接放电时间超短通常为1/2周波即0.01秒，不适合一些特殊合金材料的高标准焊接。

确定被焊工件的材料是有色金属，一般选用储能点焊机。因为储能点焊机是利用储能电容放电焊接，具有对电网冲击小、焊接电流集中、释放速度快、穿透力强、热影响区域小等特点。广泛适合于银触点，铜、铝、不锈钢等各类金属的片.棒.丝的焊接加工，

其优点是：1.电流输出更稳定、效率更好。

2.焊接热影响区更小。

3.较交流点焊机相比较更省节约能耗.

其缺点是：1.设备造价较高。

2.储能点焊机焊接放电时间受储能量和焊接变压器影响，设备定型后，中频点焊机哪家好，放电时间不可调整。

3.储能点焊机的放电电容经过长期使用会自动衰减，需要更换。

三：确定被焊工件的材料是磷铜.锰铜或铜编线应选用交流钎焊机。交流钎焊机属于交流点焊机的一个小类，因此钎焊机也采用交流电放电焊接，它运用焊接变压器暂载率，配以石墨（钨）电极，形成电阻高发热区，同时通过运用单脉冲，多脉冲信号、周波、时间、电压、电流、程序各项控制方法，对被焊工件实施单点、双点连续、自动控制、人为控制焊接。

其优点是：1.综合效益较好性价比较高

2.焊接条件范围大

3.焊接回路小型轻量化

4.可以广泛点焊异种金属。

其缺点是：1.受电网电压波动影响较大，即交流点焊机焊接电流会随电网电压波动而波动，从而影响焊接的一致性。

2.对电极材料要求较高，电极使用寿命较短。

四：关于金属丝料.棒料对接焊接应选用对接焊机，对接焊机又分两级对接机和三级对接机。金卤灯用金属丝料对接焊机又称为硬料导丝机。节能灯、日光灯、普通白炽灯等金属丝料对接焊机又称为软料导丝机。

五：关于需要封装焊接的工件一般选用封帽机，封帽机由人工上料，下料，中频点焊机，机器自动完成对被焊工件的检验，转位，密封，抽真空，充氮气，焊接，复位等一系列动作。当人工上料发生错误时，机器将不进行焊接，以保护焊接模具不被损坏，转盘的转动，气缸，油缸的上下运动，抽真空，充氮气等动作都可由钮子开关点动，以便于对各个动作进行观察和调整。油缸的油路由电磁气阀控制气液转换缸来进行控制，有效地避免了直接控制油路所造成的漏油现象。转盘由转动气缸来带动。避免了机械传动时由于施加润滑油所造成的油污染。将焊接模具进行改进，就可适用于其它需要进行密封焊接的场合。

六：关于需要高精度高标准焊接的特殊合金材料可选择中频逆变点焊机，也可选用一些比较好的焊接控制器配套点焊机使用。

如何选择点焊机

确定被焊工件是黑色金属，一般选用交流点焊机。因为交流点焊机是采用交流电放电焊接，特别适合电阻值较大的材料，同时交流点焊机可通过运用单脉冲，多脉冲信号、周波、时间、电压、电流、程序各项控制方法，对被焊工件实施单点、双点连续、自动控制、人为控制焊接。适用于钨，钼，铁，镍，不锈钢等多种金属的片，棒，丝料的焊接。

其缺点是：

- 1、受电网电压波动影响较大，即交流点焊机焊接电流会随电网电压波动而波动，从而影响焊接的一致性
- 2、交流点焊机焊接放电特别短通常为1/2周波即0.01秒，不适合一些特殊合金材料的高标准焊接。

其优点是：

- 1、综合效益好性价比较高。
- 2、焊接条件范围大。
- 3、焊接回路小型轻量化。
- 4、可以广泛点焊异种金属。

中频点焊机价格-中频点焊机-宏腾焊接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）在电焊设备与器材这一领域倾注了无限的热忱和热情，宏腾焊接一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，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。