

手持点焊机 宏腾焊接 手持点焊机生产厂家

产品名称	手持点焊机 宏腾焊接 手持点焊机生产厂家
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

精密储能点焊机的介绍

采用电容储存能量而在瞬间释放出大电流，对电网冲击小；由于焊接时间短（焊接时间只在几千分之一秒内完成）、焊接电流大，使得由于焊接过程所产生的热量引起工件过热氧化和变形等情况减少至小；焊接压力可以通过压簧调整设定；能焊接铁金属、不锈钢，也能焊接银、铜、铝等难焊金属以及非相同金属之焊接；具有结构合理、使用简单、维修方便、外形美观等特点，特别适用于对焊接热能要求严格的场合。

点焊机的用途及分类

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，手持电焊机厂家，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，手持电焊机，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构。

点焊机当工件和电极肯定时，在工件时候的电阻取决它的电阻率。因此，电阻率是被焊质料的紧张性能。电阻率高的金属它的导电性差（如不锈钢）电阻率低的金属它的导电性好（如铝合金）。因此，点焊不锈钢时容易产生热量但是不容易散热。点焊时，点焊不锈钢可用较小电流（几千安培），手持电焊机生产厂家，后者就要用很大电流（几万安培）。电阻率不但取决与金属种类，还与金属的热处置处罚状态、加工方法及温度有关。

为了包管熔核尺寸和焊点强度，焊接时间与焊接电流在范畴内可以相互增补。为了有强度的焊点，可以接纳大电流和短时间（强条件，又称硬范例），也可接纳小电流和永劫间（弱条件，也称软范例）。选用硬范例照旧软范例，手持电焊机哪里有，取决于金属的性能、厚度和所用焊机的功率。对付差别性能和厚度的金属所需的电流和时间，都有一个上下限，利用时以此为准。

电极压力对两电极间总电阻 R 有明显的影响，随着电极压力的增大， R 明显减小，而焊接电流增大的幅度却不大，不克不及影响因 R 减小引起的产热淘汰。因此，焊点强度总随着焊接压力增大而减小。办理的措施是在增大焊接压力的同时，增大焊接电流。

自动中频点焊机焊接设备的焊接过程

整个中频点焊机埋弧焊焊接过程是由焊工操纵自动焊车完成的。焊接电源输出一端接在机头导电嘴上，另一端接在焊件上。焊剂靠自重从焊剂斗(装在机头上)、蛇形软管中落，堆敷在焊件的焊部位。焊丝由送丝机构给送，经导电嘴插入焊剂中，与工件形成电弧导通，焊丝头熔入焊缝容池，再移动焊车，便形成连续的焊接接头。是通过用于自动焊车控制的“调节器”、“按钮”或“开关”来进行的。焊接过程中，焊工始终监终着自动焊车的焊接工作状况，不时调整焊接动作或焊接参数，所以自动焊车外壳不应带电，台车的轮子应保持良好的绝缘。工作过程中，要特别注意不能让其经金属物将自动焊车与工件搭接。

手持电焊机-宏腾焊接-手持电焊机生产厂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)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.wfthj.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。