

# TCW 33EIII微机阻焊控 河北天睿焊接 点焊机控制箱

产品名称	TCW 33EIII微机阻焊控 河北天睿焊接 点焊机控制箱
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

## 产品详情

点焊接头受垂直于板面方向的拉伸载荷时的强度，为正拉强度。由于在熔核周。围两板间形成的尖角可引起应力集中，而使熔核的实际强度降低，因而点焊接头一般不这样加载。通常以正拉强度和抗剪强度之比作为判断接头延性的指标，此比值越大，则接头的延性越好。

多个焊点形成的接头强度还取决于点距和焊点分布。点距小时，接头会因分流而影，响其强度，大的点距又会限制订安排的焊点数量。因此，必须兼顾点距和焊点数量，才能获得最的接头张度。多列焊点最交错排列而不要作矩形排列。

铝合金也可用机械方法清理。如用0—00号砂布，TCE-33JR点焊机控制箱，或用电动或风动的钢丝刷等。但为防止损伤工件表面，钢丝直径不得超过0.2mm，钢丝长度不得短于40mm，刷子压紧于工件的力不得超过5~20N，而且清理后须在不超过2~3h内进行焊接。

为了确保焊接质量的稳定性，TCW-33EIII微机阻焊控，目前国内各工厂多在化学清理后，在焊前再用钢丝刷清理工件搭接的内表面。

点焊不锈钢的电极，河北点焊机控制箱，推荐用2类或3类电极合金，以满足高电极压力的需要。表8为不锈钢点焊焊接条件。

马氏体不锈钢由王有淬火倾向，点焊时要求采用较长焊接时间。为消除淬硬组织，最采用焊后回火的双脉冲点焊时一般不采用电极的外部水冷却，以免因淬火而产生裂纹。

镀铅钢板点焊镀铅钢板是在低碳钢板上镀以w(Pb)75%和w(Sn)25%的Pb-Sn合金。这种材料价格较贵，较少使用。镀铅钢板点焊的情况较少，所用工艺参数与镀锌钢板相似。

TCW-33EIII微机阻焊控-河北天睿焊接-点焊机控制箱由衡水天睿焊接设备有限公司提供。衡水天睿焊接设备有限公司（[www.weidahanjie.com](http://www.weidahanjie.com)）位于河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前天睿焊接在电焊设备与器材中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。天睿焊接取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。天睿焊接全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。