

可控硅点焊机 衡水天睿焊接 点焊机

产品名称	可控硅点焊机 衡水天睿焊接 点焊机
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

主要技术参数

项目单位数

据额定容量千伏安254075100150额定负载持续率%2020202020初级电压伏380 ± 10% 380 ± 10% 380 ± 10% 380 ± 10% 380 ± 10% 额定焊接厚度毫米1.5 + 1.52.0 + 2.03.0 + 3.04.0 + 4.05.0 + 5.0焊接厚度毫米2.0 + 2.03.0 + 3.04.0 + 4.05.0 + 5.06.0 + 6.0次级电压伏3.3-5.24.3-6.64.3-7.34.5-7.67.0-11.5次级调节级数级88888电极压力千克力 > 200 > 200 > 300 > 500 > 800电极行程毫米 > 60 > 60 > 60 > 60 > 60电极外伸距离毫米 > 350 > 400 > 450 > 500 > 600冷却水消耗量升/小时250300350400600最快焊接速度次/分9075604530参考质量公斤220260380410460 DNK-25DNK-40DNK-75DNK-100DNK-150电源线截面积(mm²) 6 10 16 25 35使用控制开关(A) 60 100 200 250 400接地线截面积(mm²) 2.5 2.5 4 4 4

点焊的工艺流程为开通冷却水;将焊件表面清理干净,点焊机,装配准确后,可控硅点焊机,送入上、下电极之间,施加压力,使其接触良好;通电使两工件接触表面受热,局部熔化,形成熔核;断电后保持压力,使熔核在压力下冷却凝固 形成焊点;去除压力,取出工件。焊接电流、电极压力、通电时间及电极工作表面尺寸等点焊工艺参数对焊接质量有重大影响。

点焊机利用正负两极在瞬间短路时产生的高温电弧来熔化电极间的被焊材料,来达到使它们结合的目的。点焊机的结构十分简单,说白了就是一个大功率的变压器,将220V交流电变为低电压,大电流的电源,可以是直流的也可以是交流的。电焊变压器有自身的特点,就是具有电压急剧下降的特性。

最常用的检验试样的方法是撕开法，铝点焊机，优质焊点的标志是：在撕开试样的一片上有圆孔，另一片上有圆凸台。厚板或淬火材料有时不能撕出圆孔和凸台，但可通过剪切的断口判断熔核的直径。必要时还需进行低倍测量、拉伸试验和X射线检验，以判定熔透率、抗剪强度和有无缩孔、裂纹等。以试样选择工艺参数时，要充分考虑试样和工件在分流、铁磁性物质影响，以及装配间隙方面的差异，并适当加以调整。可控硅点焊机-衡水天睿焊接-点焊机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）为客户提供“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”等业务，公司拥有“天睿”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业，在河北衡水有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：蒋永志。