

河北天睿焊接 电阻点焊机公司 浙江点焊机

产品名称	河北天睿焊接 电阻点焊机公司 浙江点焊机
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

第二大故障，点焊机焊点压痕紧张并有挤出物。一，电阻点焊机公司，查抄电流能否过大。第二，查抄焊接工件能否有高低不平。第三，查抄电极压力能否过大，电极头形状、截面能否合适。 第三大故障，点焊机踏下脚踏板焊机不工作，电源指示灯不亮。一，查抄电源电压能否正常;查抄控制体系能否正常。第二，查抄脚踏开关触点、交换打仗器触点、分头换挡开关能否打仗精良或烧损。

4、焊件准备及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，把焊接处先经过酸洗、喷砂或用砂轮清除氧化皮。未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。另外，用户在使用时可参考下列工艺数据：1、焊接时间：在焊接中低碳钢时，滤清器点焊机，本焊机可利用强规范焊接法(瞬时通电)或弱规范焊接法(长时通电)。在大量生产时应采用强规范焊接法，浙江点焊机，它能提高生产效率，变频点焊机，减少电能消耗及减轻工件变形。2、焊接电流：焊接电流决定于焊件之大小、厚度及接触表面的情况。通常金属导电率越高，电极压力越大，焊接时间应越短。此时所需的电流密度也随之增大。3、电极压力：电极对焊件施加压力的目的是为了减小焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需要的压力。

安装电极时，要注意上、下电极表面保持平行;电极平面要保持清洁，常用砂布或锉刀修整。焊接循环点焊和凸焊的焊接循环由四个基本阶段(点焊过程)：

- (1)预压阶段——电极下降到电流接通阶段，确保电极压紧工件，使工件间有适当压力。
- (2)焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。
- (3)维持时间——切断焊接电流，电极压力继续维持至熔核凝固到足够强度。
- (4)休止时间——电极开始提起到电极再次开始下降，开始下一个焊接循环。

河北天睿焊接(图)-电阻点焊机公司-浙江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) 是从事“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:蒋永志。