

西安点焊机 河北天睿焊接 DN 25脚踏点焊机

产品名称	西安点焊机 河北天睿焊接 DN 25脚踏点焊机
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

3.焊接时应注意的安全事项：

3.1严禁触摸带电部位，确保干燥的手合闸及开关，确保接地正确，不用时确保关断所有电源。

3.2焊机十五米内无易燃易爆物。 3.3严禁将手及胳膊放入电极之间。

3.4操作人员须穿防护服、戴手套及使用滤光镜。 4.停止时的注意事项 4.1若在高温时流过低温

冷却水，空气的湿气附着在水冷部分（焊接变压器、导体管类等）上形成水滴，会引起绝缘恶化，所以不焊接时一定要切断冷却水。 4.2在寒冷地区使用完毕后，一定要将冷却水全部排出，否则剩水冻结会使水冷部分及管类破裂，向给水管吹进压缩空气即可将水完全排净。

4.3夜间停止焊接时，应将气压调节器彻底排净，DNK-50气动点焊机，残留的油烟雾会引起故障。

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，西安点焊机，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，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，它能提高生产效率，DNK-125气动点焊机，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。

单面点焊时，电极由工件的同一侧向焊接处馈电，典型的单面点焊方式如图11-6所示，图中a为单面单点点焊，不形成焊点的电极采用大直径和大接触面以减小电流密度。图中b为无分流的单面双点点焊，此时焊接电流全部流经焊接区。图中c有分流的单面双点点焊，流经上面工件的电流不经过焊接区，形成分流。为了给焊接电流提供低电阻的通路，在工件下面垫有铜垫板。图中d为当两焊点的间距l很大时，例如在进行骨架构件和复板的焊接时，为了避免不适当的加热引起复板翘曲和减小两电极间电阻，采用了特殊的铜桥A，与电极同时压紧在工件上。西安点焊机-河北天睿焊接-DN-25脚踏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。