

河北天睿焊接 DNK 40气动点焊机 点焊机

产品名称	河北天睿焊接 DNK 40气动点焊机 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

在大量生产中，点焊机，单面多点点焊获得广泛应用。这时可采用由一个变压器供电，各对电极轮流压住工件的型式（图11-7a），也可采用各对电极均由单独的变压器供电，全部电极同时压住工件的型式（图11-7b）。后一型式具有较多优点，应用也较广泛。其优点有：各变压器可以安置得离所联电极最近，因而。

其功率及尺寸能显著减小；各个焊点的工艺参数可以单独调节；全部焊点可以同时焊接、生产率高；全部电极同时压住工件，可减少变形；多台变压器同时通电，能保证三相负荷平衡。

1、焊接电流

点焊形成的熔核所需的热量来源是利用电流通过焊接区电阻产生的热量。在其他条件给定的情况下，焊接电流的大小决定了熔核的焊透率。在焊接低碳钢时，熔核平均焊透率为钢板厚度的30~70%，DNK-75气动点焊机，熔核的焊透率在45~50%时焊接强度最，当焊接电流超过某一规范值时，继续增大电流只能增大熔核率，DNK-40气动点焊机，而不会提高接头强度，由于多消耗了电能和增大了设备的损耗，因此从制造成本来讲是很不经济的。如果电流过大还会产生压痕过深和焊接烧穿等缺陷。

4、预压和维持时间

预压时间是指从脚踏开关给信号，气缸开始压紧到接通电源进行焊接的这段时间，掌握的原则是气缸压紧工件、气源压力升至设定值正好进入焊接时间为宜。影响预压时间的因素有气缸的动作行程长短和气缸的运动速度，如果预压时间太短，有可能在没压紧时已经通电焊接，造成焊接电极和工件的烧损，不能保证焊接质量。压紧时间太长又会降低生产效率，甚至会把工件压的造成变形。

维持时间是指焊接完毕后到气缸抬起复位的这段时间。由于刚刚形成的熔核需要继续加压维持一段时间，也有可能需要一个比焊接时的压力更大的压力施加在刚刚焊完的工件上，增大压力的这段时间就是锻压时间，不改变压力的时间就是维持时间，这个时间从焊接工艺上一般要求不是很严格，只要能满足焊接强度就可以了。点焊工艺的维持或锻压时间一般控制在0.1~1秒左右为宜。

河北天睿焊接(图)-DNK-40气动点焊机-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) 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!