

# 林肯焊机 焊机 芜湖劲松焊接材料

产品名称	林肯焊机 焊机 芜湖劲松焊接材料
公司名称	芜湖劲松焊接机电销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖商品交易博览城D区8栋101-104号
联系电话	13655539188

## 产品详情

### 电弧螺柱焊机的组成

电弧螺柱焊机是由焊接电源、控制器、焊枪、地线钳、焊接电缆等部分组成。但大多数焊接设备的焊接电源都与控制器合并为一体，称为主机。比较先进的控制方式是使用微处理器，以便设置和适时控制焊接过程中的焊接电流、焊接时间等参数。焊接电源一般为晶闸管控制的或逆变式的弧焊整流器。逆变式的弧焊整流器体积小、重量轻、动特性好，无疑是焊机的选择，但受大功率器件的限制，所以目前大容量的焊机还是以晶闸管控制的弧焊整流器为主。但不论那种结构的焊接电源，其安全要求都应符合GB15579的规定。

### 点焊机点焊的通电方式有哪些？

点焊机点焊的通电方式按照焊接电流在电极-接合部-电极间按照何种回路进行流动，林肯焊机多少钱一台，分成4类：1、直接点焊;2、间接点焊;3、单边多点点焊;4、双点焊。

1、直接点焊：这是最基本的、也是可靠度较高的焊接方法，相对的一对电极夹住被焊接物并施压，其中一个电极通过被焊接物的接合部向另一个电极直接导通焊接电流。

2、间接点焊：被焊接物的接合部位电流，从一个电极通过被焊接物的一个部位分流通到另外一个电极的焊接方式。

有时候不需将电极相向设置，只要在单侧设置就可以进行焊接了，因此适用与焊接大型物体。

3、单边多点点焊：当一个焊接电流回路中有2个接合部时，电流将顺序依然次流过这两个焊点部位进行点焊，这是一个高效的方式，在有些方式中，电流将在被焊接物内进行分流，由此会产生一些根本无利于接合部发热的无效电流，因此不仅仅造成了电的效率低下，有时还会对焊接质量造成坏的影响。所以为了尽量减少分流，需要尽量加大电极，而当板厚不同时，需要将厚板材放在下方。

4、双点焊（推挽点焊），在上下都配置焊接变压器，可以同时进行2点焊接的方式。与c的单边多点焊相比，在相当程度上抑制了分流电流，具有利用在厚板材焊接的优点。在使用时，林肯焊机，需要注意正负极性的结合，以及上下悬臂条件的统一。

点焊机如何做到无痕点焊？

- 1.对焊接方式的选择：采用单面双点焊接；常规的焊接方式为双面双点的，馈电方式的上下传导，因此焊接后双面都有接近的压痕，无法确保单面无痕；采用单面双点焊接，可以让电流的从工件本体过，而另一面因为没有更多的热量输入，再辅以平面电极支撑，焊机，可以有效避免印痕的产生；
- 2.对焊机结构的选择：采用平台式点焊机，平台式点焊机的大平台可以有效的支撑工件，增加导电面积，并可以将焊接过后的热量迅速散走，激光焊机价格，因此能将焊接形变降低，实现无痕点焊；
- 3.对焊接电源的选择：采用中频逆变直流电源，中频逆变直流电源的热效率高，同样的熔核所需的加热时间更短，防止长时间加热造成的焊接变形，很大限度的降低塑性变形，实现点焊无痕。

林肯焊机-焊机-芜湖劲松焊接材料(查看)由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。芜湖劲松焊接机电销售有限公司（[www.jinsonghanjie.com](http://www.jinsonghanjie.com)）是从事“焊接设备,切割设备,焊切专机,焊接材料,工业机器人”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：周经理。