

骏崴焊接 双头螺母点焊机 广州螺母点焊机

产品名称	骏崴焊接 双头螺母点焊机 广州螺母点焊机
公司名称	佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇白陈路南涌路段工业11号之二
联系电话	18665432709 18665432709

产品详情

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产的产品有：不锈钢滚焊机，滚焊机，中频点焊机螺母点焊机等设备。

凸焊的工艺参数主要是电极压力、焊接时间和焊接电流3个方面。凸焊的电极压力取决于被焊金属的性能尺寸和一次焊成的凸点数量等。对于给定的工件材料和厚度，焊接时间由焊接电流和凸点刚度决定，一般凸焊焊接时间比碰焊时间长，而电流比碰焊还小。多点凸焊的焊接时间长于单点凸焊，以减少因凸点高度不一致而引起各加热凸点的差异，采用预热电流或电流斜率控制，效果会更好，从而可以提高焊点均匀性，并减少喷溅。

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产的产品有：不锈钢滚焊机，螺母点焊机价格，滚焊机，中频点焊机 螺母点焊机等设备。

电焊机操作规程

- 1、电焊机箱体必须接地，应用单独的导线与地干线连接起来。多个电焊机用一个接地装置时，应用并连法，严禁使用串联接法。
- 2、在户外使用，电焊机工作的地方应适当的避免经常潮湿或过多的灰尘的地方，不宜在高温以及有害工业气体、水蒸气、盐务、霉菌等处工作，以免损坏绝缘。
- 3、焊机在使用前必须进行焊机的绝缘电阻检查。一次线圈不低于0.5兆欧，（初级对箱体），二次线圈不低于0.2兆欧（次级对箱体），如果不够必须进行干燥处理。
- 4、使用焊机必须按负载持偿率进行使用，不准超过允许值，以免焊机烧坏或减低使用寿命。

- 5、使用的焊机或停用的焊机应放置在通风干燥处，不得有雨水浸入。
- 6、合闸前必须详细检查其接线螺帽，螺栓和其它部件是否有松动或损坏。
- 7、调节变压器时，必须使用手柄，移动电焊机时，不得用电缆拖拉。
- 8、接线时，要注意初、次级线，不要接错，输入电压必须符合电焊机的铭牌规定。
- 9、严禁接触初级线路的带电部分，以防止触电而伤人。

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产设备有：不锈钢滚焊机，滚焊机，全自动螺母点焊机，中频点焊机 螺母点焊机等设备。

凸焊的电极主要有三种类型：一、碰焊用的圆形平头电极，广州螺母点焊机，二、大平头棒状电极，三、具有一定局部接触面的电极。圆形平头电极在进行单点凸焊时，为了减轻工件表面压痕，电极接触面积应不小于凸点的两倍，大平头棒状电极用于局部位置的多点凸焊时，接触面必须足够大，要超过全部凸点的边界，超出量一般相当于一个凸点的直径。在凸焊机上下端有个平台，这个平台也是凸焊机的一个电极，一般由黄铜制作，在焊接较大构件时需要制作焊接模具和夹具，平台用于满足定位加紧和导电的需要。

骏崴焊接(图)-双头螺母点焊机-广州螺母点焊机由佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司提供。“滚焊机，中频点焊机,点焊机,排焊机,定做自动化焊接设备”就选佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司(junweiwelding.1688.com)，公司位于：中国广东佛山顺德区陈村镇仙涌大道东(南)10之五，多年来，骏崴焊机坚持为客户提供好的服务，联系人：李细勤。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。骏崴焊机期待成为您的长期合作伙伴！