

中频点焊机 骏崴焊机 中频点焊机生产厂家

产品名称	中频点焊机 骏崴焊机 中频点焊机生产厂家
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

点焊机的优点如下：

- 1、熔核形成时，一直被塑性环包围，熔化金属与空气隔开，冶金过程简单。
- 2、加热时间短、热量集中，故热影响区小，变形与应力也小，通常在焊后不需要安排矫正和热处理工序。
- 3、不需要焊条、焊丝等填充金属，以及氧、等焊接材料，焊接成本低。
- 4、操作简单，易于实现机械化和自动化，升高了劳动条件。
- 5、生产率高，中频点焊机生产厂家，且无噪声及有害气体，在大批量生产中，中频点焊机，可以和其它制造工序一起编到组装线上，但闪光对焊因有火花喷溅，需要隔开。

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

点焊方法：

点焊通常分为双面点焊和单面点焊两大类。双面点焊时，电极由工件的两侧向焊接处馈电。典型的双面点焊方式是的方式，这时工件的两侧均有电极压痕。大焊接面积的导电板做下电极，这样可以消除或减轻下面工件的压痕。常用于装饰性面板的点焊。同时焊接两个或多个点焊的双面点焊，使用一个变压器而将各电极并联，这时，所有电流通路的阻抗必须基本相等，而且每一焊接部位的表面状态、材料厚度、电极压力都需相同，才能保证通过各个焊点的电流基本一致采用多个变压器的双面多点点焊，这样可以避免c的不足。

点焊机的工艺参数主要有焊接电流 I_W 、焊接时间 t_W 、电极力 F_W 和电极工作面尺寸等。它们之间密切相关，而且可在相当大的范围内变化来控制焊点的质量。今天我们先来了解下焊接电流和焊接时间这两个参数。

焊接电流是影响析热的主要因素，中频点焊机厂家直销，析热量与电流的平方成正比。随着焊接电流增加，熔核的尺寸或焊透率 A 是增加的。在正常情况下，焊接区的电流密度应有一个合理的上、下限。低于下限时，热量过小，不能形成熔核；高于上限，加热速度过快，会发生飞溅，中频点焊机厂家，使焊点质量下降。当电极力增加时，产生飞溅的焊接电流上限值也增加。在生产中当电极力给定时，通过调节焊接电流，使其稍低于飞溅电流值，便可获得要求的点焊强度。焊接电流脉冲形状及电流的波形对焊接质量有影响。从工艺上看，焊接电流波形陡升与陡降会因加热和冷却速度过快而引起飞溅或熔核产生收缩性的问题。

中频点焊机-骏崴焊机-中频点焊机生产厂家由佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司（junweiwelding.1688.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!