

点焊机多少钱 芜湖劲松焊接加工 无锡点焊机

产品名称	点焊机多少钱 芜湖劲松焊接加工 无锡点焊机
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

点凸焊机的工作原理

点凸焊机是一款通过电阻热形成焊核的电阻焊焊接设备，在碳钢、不锈钢、铝、铜以及各种有色金属件焊接领域有着广泛的应用，今天小编要为大家分享的是点凸焊机的使用教程，详细阐述点凸焊机的使用方法和技巧以及点凸焊机使用过程中的注意事项。

我们平常用到的点凸焊机主要可以分为工频交流点凸焊机、中频逆变直流点凸焊机、电容式储能点凸焊机三大类，点焊机多少钱，三者的焊接原理是一样的，都属于电阻焊技术的重要应用，所以今天我们不再赘述它们之间的区别，主要还是来分享一下点凸焊机的使用教程。

点凸焊机的工作原理：

点凸焊机的焊接主要有单面双点焊接和双面双点焊接两种形式，高频点焊机，目前实际应用中以双面双点焊接为主，拥有不低于95%的市场占有额。点凸焊机在工作时候，焊接工件夹在两个电极中间，两个电极借助气缸对工件加压，使两层金属工件在两个电极的压力下形成一定的接触电阻。当点凸焊机的焊接电流从一个电极流向另一个电极时，在两个工件的接触点处形成电阻热，并产生熔核进而形成焊点。由于点凸焊机的焊接电流是在瞬间从另一个电极沿两个工件流向电极形成回路，所以对待焊工件的内部结构并不形成破坏，保证了原有材料特征的完整性。

中频点焊机的工作原理

中频点点焊机工作原理：

点焊的工艺流程为开通冷却水;将焊件表面清理干净，装配准确后，送入上、下电极之间，施加压力，使其接触良好;通电使两工件接触表面受热，局部熔化，无锡点焊机，形成熔核;断电后保持压力，使熔核在压力下冷却凝固 形成焊点;去除压力，取出工件。焊接电流、电极压力、通电时间及电极工作表面尺寸等

点焊工艺参数对焊接质量有重大影响。中频点焊机利用正负两极在瞬间短路时产生的高温电弧来熔化电极间的被焊材料，来达到使它们结合的目的。

中频点焊机的结构十分简单，说白了就是一个大功率的变压器，将220V交流电变为低电压，大电流的电源，可以是直流的也可以是交流的。电焊变压器有自身的特点，就是具有电压急剧下降的特性。在焊条引燃后电压下降，电焊机的工作电压的调节，除了一次的220/380电压变换，二次线圈也有抽头变换电压，同时还有用铁芯来调节的，可调铁芯。电焊机一般是一个大功率的变压器，系利用电感的原理做成的。电感量在接通和断开时会产生巨大的电压变化，利用正负两极在瞬间短路时产生的高压电弧来熔化电焊条上的焊料。来达到使它们结合的目的。点焊是焊件装配接接头，并压紧在两电极之间，利用电阻热熔化母材金属，形成焊点的电阻焊方法。

自动点焊机毛病排除

1、踏下脚踏板焊机不作业，电源指示灯不亮：

a.查看电源电压是不是正常;查看控制体系是不是正常。b.查看脚踏开关触点、沟通触摸器触点、分头换挡开关是不是触摸杰出或烧损。

2、电源指示灯亮，工件压紧不焊接：

a.查看脚踏板行程是不是到位，点焊机厂家，脚踏开关是不是触摸杰出。

b.查看压力杆弹簧螺丝是不是调整恰当。

3、焊接时呈现不该有的飞溅：

a.查看电极头是不是氧化严峻。

b.查看焊接工件是不是严峻锈蚀触摸不良。

c.查看调理开关是不是档位过高。

d.查看电极压力是不是太小，焊接程序是不是准确。

4、焊点压痕严峻并有挤出物：

a.查看电流是不是过大。

b.查看焊接工件是不是有凹凸不平。

c.查看电极压力是不是过大，电极头形状、截面是不是适宜。

点焊机多少钱-芜湖劲松焊接加工-无锡点焊机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）是安徽 芜湖,电焊设备与器材的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在劲松焊接领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创劲松焊接更加美好的未来。