

电焊机价格 劲松焊接 滁州电焊机

产品名称	电焊机价格 劲松焊接 滁州电焊机
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

判断点焊机工艺好坏的标准是什么？

如何判断点焊机工艺性能的好坏?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，滁州电焊机，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，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，电焊机价格，会发生飞溅，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，直流电焊机，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。

点焊机的焊接工艺

- 1、焊接的需要的的时间是非常重要的，当焊接中低碳钢时，可采用强规范焊接法或弱规范焊接法。强规范焊接法适用于大量生产时所应用的方法，因为它不仅能提高生产效率，能减轻工件变形带来的危害。
- 2、焊件的大小取决于焊接电流，同时也决定于其厚度和接触的表面。一般情况下，电极的压力决定金属的导电率是否变高或增大，会导致焊接的时间变长或变短。而且在此时，电流密度也会增大。
- 3、为了减小接触的电阻并保证焊点的形成需要多大的压力，电极对焊件就要注意了。
- 4、由铬锆铜为主要材料，电极接触面的直径不能过度小，否则会造成过度的发热现象和产生磨损。
- 5、若电流的分流增大很明显，那

是焊点的距离过小了，或者是点焊处的压力变小了，这就使削弱焊点的强度变小了。

在诸多种类的焊机中，冷焊机较受欢迎，根据焊接材料及其焊接用途的不同，冷焊机又分为多种不同的种类，接下来一起和小编来了解下吧：

1.工模具修补机冷焊机

工模具修补机冷焊机，高频电焊机，又叫模具贴片修补机。这类焊机使用钢铁薄片、粉末作为修补材料，利用补材和工件的接触阻，进行缺陷修补。这类机器的优点是：价格便宜、不需要亚气保护、携带方便、适用于流动作业、特别适用于修补深度小于0.005MM的缺陷。

2.电火花堆焊修补冷焊机

这类焊机使用细丝作为修补材料，利用精准控制的高能电弧来使补材与件熔接在一起结合力好。片如左。这类机器的优点是：功率大、修补速度快、可广泛应用于各种钢铁、铜、铝及相关合金的，特别适用于较大量的修补。

3.亚气保护式电火花精密冷焊机

这种焊机使用无芯焊丝或电焊条去除皮后作为修补材料，利用火花瞬间放电，将焊极材料转移到需要修补的工件表面，使焊材和工件以冶金方式熔合为一体。可修补钢铁、铜、铝等各类金属。

电焊机价格-劲松焊接(在线咨询)-滁州电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。