

电焊机厂家 劲松焊接 宣城电焊机

产品名称	电焊机厂家 劲松焊接 宣城电焊机
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

电阻焊机的优缺点

电阻焊机具有下列优点：

- 1、熔核形成时，始终被塑性环包围，熔化金属与空气隔绝，冶金过程简单。
- 2、加热时间短、热量集中，故热影响区小，高频电焊机，变形与应力也小，电焊机厂家，通常在焊后不必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，小型电焊机，改善了劳动条件。
- 5、生产率高，宣城电焊机，且无噪声及有害气体，在大批量生产中，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，需要隔离。

电阻焊具有下列缺点：

- 1、缺乏可靠的无损检测方法，焊接质量只能靠工艺试样和焊件的破坏性试验来检查，以及靠各种监控技术来保证。
- 2、点、缝焊的搭接接头不仅增加了构件的重量，且因在两板间熔核周围形成夹角，致使接头的抗拉强度和疲劳强度均较低。

中频点焊机的焊接回路是什么

中频点焊机主要由电阻焊变压器次级线圈，次级硬、软连接件，电极臂（导电轴、轴瓦）电极握杆，电

极（电极平板）等组成。

由于中频点焊机是通过焊件焊接区的电阻产生的热量进行焊接，而焊接区的电阻又是微欧级的，所以焊接电流通常为千安级以上，由于次级回路通过的电流大，因此回路导体构件的电阻。

构件间的接触地及次级回路所包容的面积产生的感抗，通电时均造成能量的大量损耗和电网因数的降低，工频电阻焊机的功率因素，主要取决于次级回路的感抗，回路感抗则几乎和包容面积的成正比。

为了提高机器的功率因素可将变压器做成低漏抗变压器，同时，在机器设计中尽可能减少包容面积，但是采取这些措施的效果有限，直至低频焊机和次级整流焊机问世才从根本上解决这一问题，使电阻焊机的功率因素提高到0.85-0.95。

除了包容面积以外，焊接回路构件的材料选择、接触面加工精度等也应予以注意，一般中频点焊机的次级回路构件的接触面尽可能采用精加工，以降低其接触电阻。

电焊作业作为特种作业的一种带有危险性，使用交流电焊机进行焊接作业时需要做好以下防护措施，一起和小编来了解下吧：

- 1、要注意保护自己的眼睛，焊接是产生的弧线具有很强的刺激性。会给眼睛造成很大伤害，尽量在带有配套的头盔后在进行焊接作业。
- 2、在操作的过程中一定要保证个人的安全，不要让飞溅的火花灼烧自己。
- 3、在工作的时候一定要先打开电源然后再启动机器进行作业。
- 4、在焊接作业时，一定要保证周围的环境干燥，因为水蒸气和焊机作业时产生的射线会反应成为有剧烈刺激性的毒气。
- 5、不要对管道或者含有易燃物品的包装体进行焊接作业。
- 6、如果在使用时突发断电现象一定要立刻关闭机器。
- 7、要远离可燃物品，作业时火花很容易引起火灾，在周围一定要放置灭火装置。
- 8、在换焊条等配件时，一定不要直接接触焊机，注意不要碰到焊机的铁板或者其它的导电物体上。

电焊机厂家-劲松焊接-宣城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。