

螺母点焊机供应 骏崴焊接设备 中山螺母点焊机

产品名称	螺母点焊机供应 骏崴焊接设备 中山螺母点焊机
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设备有：焊钉机，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。

焊点所属面类型要求

焊接时，打点位置必须保证在板件的接触平面上，中山螺母点焊机，如果焊点不在板件接触平面上，板件之间存在间隙，焊接时容易产生飞溅，焊接强度低，导致焊接件强度不足。同时，打点位置必须保证在两个或者以上板件的搭接面上，如果焊点不在板件搭接面上，打点会使板材变形，形成缺陷，螺母点焊机供应，焊接质量无法保证。

如何增加自动点焊机焊接镀锌钢板的质量？

选择并严格控制焊机工艺参数：镀锌钢板点焊质量的评估是指单个焊点的强度，耐腐蚀性的高低，重要的是指在大生产条件下焊点的合格率，在实际生产中影响焊接质量的因素相当多，螺母点焊机厂家，由于镀锌钢板焊接参数的范围本来就小，需要严格的控制，在板厚变化时还需要进行调整。

采用合理的电极材料、形状和尺寸、并及时修整或替换电极，良好的冷却对保障焊接质量是很重要的。

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。

焊边与非焊边之间的关系要求

满足焊钳打点要求板件焊接边与非焊接边之间的角度 $R \geq 75^\circ$ ，如果板件角度小于 75° ，焊钳电极杆容易与板件干涉，造成分流。

工艺孔孔径要求

为了保证焊枪有足够的运行空间，工艺孔孔径有如下要求：当 $d \leq 80\text{mm}$ 时， $D \geq 26 (16(\text{电极杆直径}) + 10\text{mm})$ ；当 $d > 80\text{mm}$ 时， $D \geq 40 (30(\text{电极臂直径}) + 10\text{mm})$ 。

螺母点焊机供应-骏崴焊接设备-中山螺母点焊机由佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司提供。佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司 (junweiwelding.1688.com) 在工业自动控制系统及装备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，骏崴焊机一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李细勤。