

电焊机厂家 芜湖劲松焊接价格 芜湖电焊机

产品名称	电焊机厂家 芜湖劲松焊接价格 芜湖电焊机
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

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，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，电焊机厂家，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，交流电焊机，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。

不锈钢焊机与亚弧焊机的区别

1.焊接温差：焊接温度比亚弧焊机低2/3，精准控制模拟激光冷焊机的焊接时间，即使用该焊机的很大电流进行焊接，焊接后的母材温度仅为几十度，可以触摸到手。

2.变形差异：薄板焊接不易变形，由于冷焊机焊接时间精准，焊接温度远低于亚弧焊机，所以在薄板焊接中，冷焊机比亚弧焊机有很大优势，薄板的焊接变形很小，手工焊接较薄的板材可达0.2mm。

3.焊缝亮度的差异：冷焊机的焊接接头是白色和光亮的，不会像亚弧焊机那样变黄变黑。

4.焊机功能的差异：冷焊机有多种焊接方式，包括精密点焊、精密连续点焊(仿激光焊)、亚弧焊、脉冲亚弧焊(中、高亚弧焊机)，可以说冷焊机可用于一台机器，可用于冷焊，直流电焊机，可用作亚弧焊机，也可用于自动焊接。

5.焊接效果的差异：焊机焊接接头光滑白光，焊接后处理简单方便，可与激光焊机的焊接效果相比较，不会像亚弧焊机那样黑，很难打磨等。

点焊机价格的有哪些技术因素决定？

中频点焊机的新技术介绍：

- 1、采用数字中频焊接控制器，焊接质量可有效受控。
- 2、焊接过程飞溅大大减少，提高焊接质量及净化焊接环境。
- 3、可搭配悬挂焊机、采用一体化焊钳。
- 4、强大的焊接功能，提供焊接质量分析数据与监控
- 5、一体化模块化设计，芜湖电焊机，焊接控制系统的性能稳定、可靠性高，焊接故障率低。
- 6、电极压力使用降低、大大提高电极寿命。
- 7、采用三相平衡负载及中频焊接技术、无需增设电容补偿柜。
- 8、数字中频焊接，节能30%以上，大大降低能源成本。
- 9、焊接参数进行精准控制(1MS)可以对，多层的钢板/变厚度比钢板/高强度钢板/铝合金进行焊接。
- 10、焊接变压器的超小体积和重量，满足了机器人及一体化焊钳的应用。
- 11、HMI控制、人性化的操作编程软件，方便快捷。

电焊机厂家-芜湖劲松焊接价格-芜湖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。