

激光焊机多少钱 芜湖劲松焊接价格 黄山激光焊机

产品名称	激光焊机多少钱 芜湖劲松焊接价格 黄山激光焊机
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，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，会发生飞溅，使焊点质量下降。当电极力增加时，激光焊机价格，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，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。

点焊机基础知识

点焊机按照用途分，有通用式、专用式;按照同时焊接的焊点数目分，黄山激光焊机，有单点式、双点式、多点式;按照导电方式分，有单侧的、双侧的;按照加压机构的传动方式分，有脚踏式、电动机-凸轮式、气压式、液压式、复合式(气液压合式);按照运转的特性分，有非自动化、自动化;按照安装的方法分，有固定式，移动式或轻便式(悬挂式);按照焊机的活动电极(普通是上电极)的移动方向分，有垂直行程(电极作直线运动)、圆弧行程;按照电能的供给方式分，有工频焊机(采用50赫兹交流电源)、脉冲焊机(直流脉冲焊机、储能焊机等)、变频焊机(如低频焊机)。

当工件和电极一定时，工件的电阻取决与它的电阻率.因此，电阻率是被焊材料的重要性能.电阻率高的金属其导电性差(如不锈钢)电阻率低的金属其导电性好(如铝合金)。因此，点焊不锈钢时产热易而散热难，点焊铝合金时产热难而散热易.点焊时，前者可用较小电流(几千安培)，而后者就必须用很大电流(几万安

培)。电阻率不仅取决于金属种类，还与金属的热处理状态、加工方式及温度有关。

为了保证熔核尺寸和焊点强度，焊接时间与焊接电流在一定范围内可以相互补充。为了获得一定强度的焊点，可以采用大电流和短时间(强条件，又称硬规范)，激光焊机多少钱，也可采用小电流和长时间(弱条件，也称软规范)。选用硬规范还是软规范，取决于金属的性能、厚度和所用焊机的功率。对于不同性能和厚度的金属所需的电流和时间，都有一个上下限，使用时以此为准。

电极压力对两电极间总电阻 R 有明显的影响，随着电极压力的增大， R 显著减小，而焊接电流增大的幅度却不大，不能影响因 R 减小引起的产热减少。因此，焊点强度总随着焊接压力增大而减小。解决的办法是在增大焊接压力的同时，增大焊接电流。

交流电焊机的电气接线

- 1、使用前，应检查初、次级接线是否正确，出入电压符合电焊机品牌的规定。接通电源后，严禁接触初级线路的带电部分。
- 2、级抽头连接铜板应压紧，接线柱应有垫圈。合闸前，应详细检查接线螺帽、螺栓及其它部件并保证完好齐全、无松动或损坏。
- 3、多台电焊机集中使用时，激光焊机厂家，应分别接在三相电源网络上，使三相负载平衡。多台焊机的接地装置，应分别从接地极处引接，不得串联。
- 4、移动电焊机时，应切断电源，不得用拖拉电缆的方法移动焊机。当焊接中突然停电时，应立即切断电源。

激光焊机多少钱-芜湖劲松焊接价格-黄山激光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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！