

# 镀锌板专用气动点焊凸机 公平

产品名称	镀锌板专用气动点焊凸机 公平
公司名称	上海东升焊接集团电阻焊专机有限公司
价格	15000.00/台
规格参数	频段:公平 控制方式:数控 焊接方式:压力式
公司地址	中国 上海市奉贤区 欧洲工业园区叶庄公路111-121号
联系电话	86 021 57463215 13661909372

## 产品详情

频段	公平	控制方式	数控
焊接方式	压力式	驱动形式	气动
动力形式	高周波	焊接原理	冷焊
作用对象	金属	作用原理	脉冲
电流	交流	用途	焊接
样式	立式	额定容量	25-40-63-100 (KVA)
最大焊接厚度	0.5-----5 ( mm )		

镀锌板点焊机是焊件在接头处接触面的个别点上被焊接起来。点焊要求金属要有较好的塑性。焊接时，先把焊件表面清理干净，再把被焊的板料搭接装配好，压在两柱状铜电极之间，施加力压紧。当通过足够大的电流时，在板的接触处产生大量的电阻热，将中心最热区域的金属很快加热至高塑性或熔化状态，形成一个透镜形的液态熔池。继续保持压力，断开电流，金属冷却后，形成了一个焊点。点焊机点焊由于焊点间有一定的间距，所以只用于没有密封性要求的薄板搭接结构和金属网、交叉钢筋结构件等的焊接。如果把柱状电极换成圆盘状电极，电极紧压焊件并转动，焊件在圆盘状电极只间连续送进，再配合脉冲式通电。就能形成一个连续并重叠的焊点，形成焊缝，这就是缝焊。它主要用于有密封要求或接头强度要求较高的薄板搭接结构件的焊接，如油箱、水箱等。由于铝板、镀锌板电阻小，导电率相对来说较强，根据电阻点焊机焊接的原理是属于较难焊接的金属，要求电流较大，焊接时间较短。普通工频交流点焊机达不到焊接要求。中频逆变铝点焊机，镀锌板点焊机控制精确度极高，焊接时间可以精确到毫秒；由于中频逆变铝点焊机，镀锌板点焊机采用直流输出技术，输出电流稳定，令焊点美观，牢固。由于最近几年的中频逆变技术发展，价格降低，现已广泛应用于汽车配件，家用电器，金属五金，低压电器等行业，特别是在航空航天，军工机械等领域发挥着至关重要的作用。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，有单点式、双点式、多点式。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）等。点焊机原理 焊件组合后通过电极施加压力，利用电流通过接头的接触面及邻近区域产生的电阻热进行焊接的方法称为电阻点焊机。点焊机具有生产效率高、低成本、节省材料、易于自动化等特点，因此广泛应用于航空、航天、能源、电子

、汽车、轻工等各工业部门，是重要的焊接工艺之一。