

海南中频点焊机厂家

发布日期：2025-09-18 | 阅读量：60

b.检查电源引线是否过细过长，造成线路压降太大□c.检查网路电压是否太低，不能正常工作□d.检查主变压器是否有短路，造成电流太大。7、焊机出现过热现象□a.检查电极座与机体之间绝缘电阻是否不良，造成局部短路□b.检查进水压力、水流量、供水温度是否合适，检查水路系统是否有污物堵塞，造成因为冷却不好使电极臂、电极杆、电极头过热□c.检查铜软联和电极臂，电极杆和电极头接触面是否氧化严重，造成接触电阻增加发热严重□d.检查电极头截面是否因磨损增加过多，使焊机过载而发热□e.检查焊接厚度、负载持续率是否超标，使焊机过载而发热[1]优缺点电阻焊具有下列优点：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，变形与应力也小，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、乙炔、氩等焊接材料，焊接成本低。4、操作简单，易于实现机械化和自动化，改善了劳动条件。5、生产率高，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。海崴而淀电器有限责任公司是一家集研发、设计、生产、销售、服务为一体的****。海南中频点焊机厂家

点焊机采用微电脑控制，电源电压自动跟踪补偿，可实现单脉冲、双脉冲及多脉冲焊接，各项参数均为数码化设置，因而参数调节直观准确，直线轴承设计确保焊接的精度和重复性，拆卸方便，多种驱动机构选配，操作更加个性化。锂电池自动点焊机特点：1. 配方设置，可支持多达99种不同产品。2. 采用气压指针表可视化调节焊针的焊接压力；3. 配有手动和自动两种模式，方便调试和生产。4. 精密丝杆滑台和步进电机，确保定位精度达。产品参数：输入电压220□V□最大焊接厚度□mm□产品用途锂电池组焊接功率35000□W□空载电压□V□冷却方式空冷外形尺寸980×890×1400mm重量200kg焊接方式储能式额定输入电流5□A□额定输入电源容量□KVA□调节级数2电击臂伸出长度20□mm□额定负载持续率100%加工精度大功率规格980×890×1400mm动力形式等离子负载持续率100。电阻焊机价格点焊机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。

焊机必须妥善接地后方可使用,以保障人身安全。焊机使用前要用500V兆欧表测试焊机高压侧与机壳之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电。检修时要先切断电源，方可开箱检查。焊机先通水后施焊，无水严禁工作。冷却水应保证在0.15--0.2MPa进水压力下供应5--30℃的工业用水。冬季焊机工作完毕后应用压缩空气将管路中的水吹净以免冻裂水管。焊机引线不宜过细过长，焊接时的电压降不得大于初始电压的5%，初始电压不能偏离电源电压的±10%。焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫伤。滑动部分应保持良好润滑，使用完后应去除金属溅沫。新焊机开始使用24小时后应将各部件螺丝紧固一次，尤其要注意铜软联和电极之间联接螺丝一定要紧固好，用完后应经常去除电极杆和电极臂之间的氧化物，以保证良好接触。

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构。中文名点焊机采用双面双点过流焊接的原理形成一定的接触电阻按照同时焊接的焊点数目分目录1简介2工作原理3机械使用4安全5安装维护6钢筋点焊机点焊机简介编辑点焊机按照用途分，有各个方面式(通用式)、专门式;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。点焊机点焊铝合金时产热难而散热易。

锂电池自动点焊机特点：●微电脑控制，大LCD液晶屏显示，图形化显示当前工作状态，中文注释●数字化设置焊接参数，键盘操作清晰明了，方便快捷●采用进口储能电容，焊接电压锁定技术，防止网压波动影响焊接电流●焊接脉冲宽度可调，焊接飞溅小，焊点不变色●进口IGBT放电模块，可实现单脉冲与双脉冲及多脉冲焊接●可储存30种焊接规范●具有两段电流监测比较功能，电流异常声光报警,有效防止虚焊假焊现象的出现●具有5位计数器，计算成功焊接次数，还可设定计数报警，提示要修理焊针●具有故障自诊断功能，显示相应故障点，方便维修●适用范围：平行焊最大厚度：实用于镍氢电池，钢壳，铝壳，圆柱电池，以及动力电池包等焊接产品参数：负载持续率100（%）冷却方式空冷外形尺寸980×890×1400mm调节级数2电击臂伸出长度200mm工作形式点焊产品用途锂电池组焊接KVA电流直流动力形式等离子额定负载持续率100%额定输入电流50A功率35000W规格980×890×1400mm加工精度大功率空载电压1V控制方式数控驱动形式电池输入电压220V样式悬挂式用途焊接重量200kg作用原理逆变焊接原理对焊额定输入电源容量。点焊机是焊件装配接头，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。海南电子电阻焊机设备

点焊机工艺过程为开通冷却水;将焊件表面清干净，装配准确，送入上、下电极之间，施加压力，使其接触良好。海南中频点焊机厂家

两个好前滑动块262上均卡接有好前卡块263，两个好前卡块263上方均通过好前螺栓264固定有好前滚轮265，两个好前滚轮265均与上宽下窄的好前梯形块266接触，两个好前卡块263的下方通过好前弹簧267连接，好前梯形块266与固定为好前竖向连接块26的第五气缸27的向下的活动端连接；好前条形凸起261上方的好前竖向连接块26上设有好前“t”型固定块268，好前“t”型固定块268和两个好前卡块263上下均贯穿设有好前吸气管，在好前“t”型固定块268和两个好前卡块263的下表面的好前吸气管(图中未标识)的端部设有好前吸盘269；第四气缸25的活动端向下固定连接第五连接块251，第五连接块251上下贯穿设有第二吸气管，在第五连接块251下表面的第二吸气管(图中未标识)的端部设有第二吸盘252，好前吸盘269和第二吸盘252下方设有整形工位28；好前吸气管和第二吸气管的另一端分别连接第二风机(图中未标识)和第三风机(图中未标识)。第

二气缸23为磁偶无杆气缸，第五气缸27为双轴双杆气缸。本实施例中，好前连接片上料机构3包括设置在机架9上的第二圆形振动盘31和第二夹取机构，第二圆形振动盘31设有第二出料导轨311，第二夹取机构包括设置在机架9上的第二龙门架32。海南中频点焊机厂家

上海崑而淀电器有限责任公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的机械及行业设备中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，上海崑而淀电器供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！