

浙江铝合金点焊机供应商

发布日期：2025-09-21 | 阅读量：338

引起焊接质量波动。因此彻底清理工件表面是保证获得质量接头的必要条件。故障排除1、踏下脚踏板焊机不工作，电源指示灯不亮□a.检查电源电压是否正常；检查控制系统是否正常□b.检查脚踏开关触点、交流接触器触点、分头换挡开关是否接触良好或烧损。2、电源指示灯亮，工件压紧不焊接□a.检查脚踏板行程是否到位，脚踏开关是否接触良好□b.检查压力杆弹簧螺丝是否调整适当。3、焊接时出现不应有的飞溅□a.检查电极头是否氧化严重□b.检查焊接工件是否严重锈蚀接触不良□c.检查调节开关是否档位过高□d.检查电极压力是否太小，焊接程序是否正确。4、焊点压痕严重并有挤出物□a.检查电流是否过大□b.检查焊接工件是否有凹凸不平□c.检查电极压力是否过大，电极头形状、截面是否合适。5、焊接工件强度不足□a.检查电极压力是否太小，检查电极杆是否紧固好□b.检查焊接能量是否太小，焊接工件是否锈蚀严重，使焊点接触不良□c.检查电极头和电极杆、电极杆和电极臂之间是否氧化物过多□d.检查电极头截面是否因为磨损而增大造成焊接能量减小□e.检查电极和铜软联和结合面是否严重氧化。6、焊接时交流接触器响声异常□a.检查交流接触器进线电压在焊接时是否低于自身释放电压300伏。点焊机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。浙江铝合金点焊机供应商

未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。另外，用户在使用时可参考下列工艺数据：1、焊接时间：在焊接中低碳钢时，本焊机可利用强规范焊接法(瞬时通电)或弱规范焊接法(长时通电)。在大量生产时应采用强规范焊接法，它能提高生产效率，减少电能消耗及减轻工件变形。2、焊接电流：焊接电流决定于焊件之大小、厚度及接触表面的情况。通常金属导电率越高，电极压力越大，焊接时间应越短。此时所需的电流密度也随之增大。3、电极压力：电极对焊件施加压力的目的是为了减小焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需要的压力。点焊机安全编辑1.现场使用的，应设有防雨、防潮、防晒的机棚，并应装设相应的消防器材。2.焊接现场10m范围内，不得堆放油类、木材、氧气瓶、乙炔发生器等易燃、易爆物品。3.焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒火灾等事故的安全措施。4.次级抽头联接铜板应压紧，接线柱应有垫圈。合闸前，应详细检查接线螺帽、螺栓及其他部件并确认完好齐全、无松动或损坏。接线柱处均有保护罩。5.使用前。广西储能碰焊机生产厂家上海崑而淀电器有限责任公司，是一家集焊接设备制造、模具设计、精密机械加工为一体的现代化多向型企业。

采用工艺垫片在薄件或导电、导热性好的工件一侧垫一块由导热性较差的金属制成的垫片，以减少这一侧的散热。点焊机接头的设计点焊机通常采用搭接接头和折边接头。接头可以由两个或两个以上等厚度或不等厚度的工件组成。在设计点焊机结构时，必须考虑电极的可达性，即电极必须能方便地抵达工件的焊接部位。同时还应考虑诸如边距、搭接量、点距、装配间隙和焊点

强度诸因素。无论是点焊机、缝焊或凸焊，在焊前必须进行工件表面清理，以保证接头质量稳定。清理方法分机械清理和化学清理两种。常用的机械清理方法有喷砂、喷丸、抛光以及用纱布或钢丝刷等。不同的金属和合金，需采用不同的清理方法。简介如下：铝及其合金对表面清理的要求十分严格，由于铝对氧的化学亲和力极强，刚清理过的表面上会很快被氧化，形成氧化铝薄膜。因此清理后的表面在焊前允许保持的时间是严格限制的。铝合金的氧化膜主要用以化学方法去除，在碱溶液中去油和冲洗后，将工件放进正磷酸溶液中腐蚀。为了减慢新膜的成长速度和填充新膜孔隙，在腐蚀的同时进行纯化处理。较常用的纯化剂是重铬酸钾和重铬酸钠。纯化处理后便不会在除氧化膜的同时，造成工件表面的过分腐蚀。腐蚀后进行冲洗。

上海崑而淀电器有限责任公司，是一家集焊接设备制造、模具设计、精密机械加工为一体的现代化多向型企业。成立之初，公司专门设立了自动化设备中心，该中心主要用于交流电阻点凸焊机、中频焊机、储能焊机、三相次级整流焊机、螺柱焊机、缝焊机、对焊机以及各种专门焊接设备的生产和制造。经过二十多年的发展，公司已逐渐成长为业内实力非常突出的多向型企业之一、依靠在技术领域的不断创新的发展，公司产品已范围广用于汽车制造、不锈钢制品、家用电器、机箱、机柜、低压电器、网线制造、制冷、金属五金、铁管家居等领域。作为研发、设计、制造及销售为一体的专业焊机设备制造商。豪精公司本着“制造专业焊接设备，振兴民族工业”的宗旨，顺应节能环保潮流，引进德国技术，采用先进的工艺工程，在众多业内资质深厚管理人员、专业工程师、技术人员的共同努力下，以丰富的经验和专业的技能为客户提供先进的焊接工艺及焊接设备。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，来达到使它们结合的目的。

只有采用较高的压力才能进行焊接。二、镀锌钢板的点焊机镀锌钢板大致分为电镀锌钢板和热浸镀锌钢板，前者的镀层比后者薄。点焊机镀锌钢板用的电极，推荐用2类电极合金。相对点焊机外观要求很高时，可以采用1类合金。推荐使用锥形电极形状，锥角120度-140度。使用焊钳时，推荐采用端面半径为25-50mm的球面电极。为提高电极使用寿命，也可采用嵌有钨极电极头的复合电极，以2类电极合金制成的电极体，可以加强钨电极头的散热。下表是日本焊接学会第3委员会推荐的镀锌钢板点焊机的焊接条件铝合金的应用十分宽泛，分为冷作强化和热处理强化两大类。铝合金点焊机的焊接性较差，尤其是热处理强化的铝合金。其原因及应采取的工艺措施如下：（1）电导率和热导率较高必须采用较大电流和较短时间，才能做到既有足够的热量形成熔核；又能减少表面过热、避免电极粘附和电极铜离子向纯铝包复层扩散、降低接头的抗腐蚀性。（2）塑性温度范围窄、线膨胀系数大必须采用较大的电极压力，电极随动性好，才能避免熔核凝固时，因过大的内容拉应力而引起的裂纹。对裂纹倾向大的铝合金，如LF6、LY12、LC4等，还必须采用加大锻压力的方法，使熔核凝固时有足够的塑性变形、减少拉应力。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。厦门铝合金电阻焊机售后

当工件和电极一定时，工件的电阻取决与它的电阻率。浙江铝合金点焊机供应商

上海崑而淀电器有限责任公司企业简介：上海崑而淀电器有限责任公司是专业从事各类

精密焊接设备的研发、制造、销售及售后技术服务于一体的高科技企业。经营模式：生产型公司
地址：上海市，企业类型：有限责任公司。又力WIP-100A10000A大功率精密逆变直流点焊机马达转子点焊机精密漆包线点焊机漆包线专门焊接设备逆变直流点焊机YOLIWIP-70A7000A大功率高频电阻焊机精密逆变直流点焊机。企业简介：气动式交流点凸焊机，电容储能式点凸焊机，交/直流缝焊机，闪光对焊机，逆变式直流点焊机，次级整流点凸焊机及各类电阻/电弧焊接专机。上海崑而淀电器有限责任公司企业简介：上海崑而淀电器有限责任公司是一家集设计，生产，销售，服务为一体的专业焊机制造公司，公司专业生产销售自动氩弧焊机，电阻焊机，感应加热设备和按客户要求设计的各种专业机械...企业类型：有限责任公司，中频逆变点焊机。自动闪光对焊机中频逆变直流点焊机上海崑而淀电器有限责任公司企业简介：经营模式：其他公司地址：上海市，是否加工定制：加工定制：高频逆变直流点焊机充电器综合测试仪电池电压分选仪。浙江铝合金点焊机供应商

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！