

储能螺柱焊机



简介

储能螺柱焊机是由焊接电源，整流器，储能电容，控制器，焊枪，地线钳，焊接电缆等部分组成。焊机通过控制电容充电获得电压，晶闸管放电完成焊接放电时间为1-3毫秒。其特点是时间短、热变形小、很适合薄板的螺柱焊接，在造船、汽车、电控柜、橱柜，幕墙，电梯配件等行业应用很广。

分类

储能式螺柱焊有提升式螺柱焊和压力式螺柱焊两种。

提升式螺柱焊类似于拉弧式短周期电弧螺柱焊，很适合用于铝螺柱和黄铜螺柱的焊接，其焊接时间约1毫秒。焊接时，焊枪首先将螺钉提起一个高度(此提升高度可以按照螺钉直径的不同而随意调节，调节精度为0.2mm)，随后在弹簧的压力下瞬间向下冲击，强大的冲击和电流通过焊钉头部并使之熔化，使焊钉和工作面之间被离子化，通过焊钉和工作面之间间隙中的离子化产生电弧，其结果是在最短的时间内(约1毫秒)使螺柱的法兰盘浸入熔池，在氧化皮薄膜形成之前完成焊接过程。

压力式螺柱焊的焊接时间约3毫秒，适合用于不锈钢螺柱和低碳钢镀铜螺柱的焊接。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/baike/5010.html>