电容储能凸焊机的工艺与方法

由于电容储能凸焊机的放电时间是不能调整的，因此焊接三要素（压力、电流、时间）里可调可控的就只有压力和电流了。电容储能凸焊机多应用在多点凸焊、环凸焊的场合，在这种情况下，焊接压力的控制尤为关键。

首先，气缸的下压速度不能过快，否则会造成惯性过大，对凸点造成较大的冲击，在放电前时凸点变形甚至直接压塌空心凸点，因此需要小的压力慢速先压紧工件等待放电；

再次，由于电容储能凸焊机的放电时间极短，凸点中下部份还没来得及充分加热软化，如过压力不够大，会造成焊接的压下量不够，表现为焊后两件之间的间隙超标。因此需要在放电焊接时切换一个较大的压力。

最后，气缸的回升阶段，为了提升焊接的效率，需要有一个合适的压力快速回升。

目前电容储能凸焊机压力控制通常为气缸加电磁阀的方式，并提供多压力供切换；对压力和速度要求更高的场合就需要选择伺服电机的加压方式了。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/tech/132584.html