

青海点焊机保养

发布日期：2025-09-18 | 阅读量：43

锂电池自动点焊机特点：1. 支持断点启动，支持自动启动及手动启动模式转换。2. 有虚焊脱焊报警功能。3. 编程简单，支持任一点位编程和阵列编程。可存编程文件999组。4. 焊针更换预报提醒。5. 自带焊接电流监控系统，可以实时监控焊接电流。6. 配方设置，可支持多达99种不同产品。7. 采用气压指针表可视化调节焊针的焊接压力；8. 配有手动和自动两种模式，方便调试和生产。9. 精密丝杆滑台和步进电机，确保定位精度达产品参数：负载持续率100（%）冷却方式自然冷却频率50Hz外形尺寸1300×900×1800mm调节级数2电击臂伸出长度200mm工作形式点焊产品用途电池组焊接KVA电流直流动力形式气动额定负载持续率100%额定输入电流8000A功率1500W规格1300×900×1800mm加工精度精密空载电压V控制方式数控驱动形式电池输入电压220V样式平台用途焊接重量400KG作用原理逆变焊接原理电阻焊额定输入电源容量30。上海崑而淀电器有限公司专门为新能源锂电组装及制造领域提供自动化焊接、测试设备以及整体技术解决方案。青海点焊机保养

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。辽宁镀锌板碰焊机哪家便宜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。

在第二龙门架32的顶端设有运动方向朝转动盘91圆心的第六气缸33，第六气缸33的活塞杆通过第六连接块331固定连接竖直方向运动的第七气缸34，第七气缸34的活动端固定连接有第二竖向连接块35，第二竖向连接块35的下端设有第二条形凸起351，第二条形凸起351的两侧分别设有可相对第二条形凸起351滑动的第二滑动块352，两个第二滑动块352上均卡接有第二卡块353，两个第二卡块353上方均通过第二螺栓354固定有第二滚轮355，两个第二滚轮355均与上宽下窄的第二梯形块356接触，两个第二卡块353的下方通过第二弹簧357连接，第二梯形块356与固定在第二竖向连接块的第八气缸36的向下的活动端连接；第二条形凸起351上方的第二竖向连接块上设有第二“t”型固定块358，第二“t”型固定块358和两个第二卡块353上下均贯穿设有第三吸气管(图中未标识)，在第二“t”型固定块358和两个第二卡块353的下表面的第三吸气管的端部设有第三吸

盘359，第三吸气管的另一端连接第风致机(图中未标识)。第六气缸33为磁偶无杆气缸，第八气缸36为双轴双杆气缸。本实施例中，第二连接片上料机构4包括设置在机架上的第三圆形振动盘41和第三夹取机构，第三圆形振动盘41设有第三出料导轨411。

储能点焊机的原理是预先经过一个较小的变压器对一组大容量电容进行充电蓄能，后经过一台大功率的阻焊变压器对焊接零件进行放电焊接。储能焊机的杰出特点是放电时刻短、瞬时电流大，因而焊后的热影响如变形、变色极小。小功率储能点焊机合适焊接精细部件，大功率的储能焊机合适多点凸焊、环凸焊、密封凸焊。主要特点如下：1、对电网的要求低且不影响电网因为储能焊机的原理是先经过一个小功率的变压器对电容进行充电再经过大功率的阻焊变压器对工件进行放电，因而它不易受电网的动摇的影响，且因为充电功率小，对电网的冲击相对于相同的焊接能力的交流点焊机和次级整流点焊机要小的多。2、放电时刻短，热影响小因为放电时刻不到20ms,零件的产生的电阻热还传导扩散，焊接过程已经完结，开始冷却，因而被焊零件的变形、变色均可减至较小。3、焊接能量稳定因为每次的充电电压到达设定值后才会中止充电并转入放电焊接，因而焊接能量动摇极小，确保了焊接品质的稳定。4、特大电流，合适多点、环凸焊接、耐压密封凸焊工艺。5、勿需水冷，节约能耗。因为放电时刻极短，长时刻使用不会产生过热，储能焊机的放电变压器及部分次级回路简直不必水冷。点焊机点焊铝合金时产热难而散热易。

极近帮朋友焊接了些小电路，需要用到18650电池供电，那就涉及到电池的组装拼接了。都说用烙铁焊电池弊病多，虽然好用，看着也不爽啊。朋友是死党，又一个劲的鼓动我去做点焊，哎！！没办法，当时直接去了*宝看了下，极便宜的也要300多RMB看看里面也没什么。再说就焊焊几个小电池，又不批量生产，加上在坛子里潜水多年，看到不少高手自己自制了不少点焊机，也不复杂，心里痒痒的，决定搞一台试试。说干就干，正好这几天店里修电脑不忙，当天下午就和朋友去了二手电器铺子。到了目的地，因为和老板比较熟，直接开口问微波炉变压器，坏的也行。老板也客气，直接找了两个给我，一个还是现场拆了个微波炉的，都是老生意了，直接问了下价格。老板说这变压器是半铜半铝的，高压部分是铜，低压部分是铝，就给30元一个吧。也没还价，60元RMB直接拿走俩了。第二天去了修汽车电路的朋友那，搞了点电瓶上用的电线啊铜鼻子啊什么的东东，都没要钱，呵呵。顺带着去*宝买了些小配件，下图：下图是准备的变压器中拆下来的高压线圈，直接用手工钢锯锯的，然后用木头条敲出来的，一根都不少，可惜过程没有拍下：铜件到手后，去了趟老爸所在的工厂，简单的描述了下成品的样子。点焊机焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。芜湖镀锌板电阻焊机设备生产

点焊机通电后电源指示灯应亮，电极压力大小可调整弹簧压力螺母，改变其压缩程度而获得。青海点焊机保养

焊接循环点焊和凸焊的焊接循环由四个基本阶段(点焊过程)：(1)预压阶段——电极下降到电流接通阶段，确保电极压紧工件，使工件间有适当压力。(2)焊接时间——焊接电流通过工件，产热形成熔核。(3)维持时间——切断焊接电流，电极压力继续维持至熔核凝固到足够强度。(4)休止时间——电极开始提起到电极再次开始下降，开始下一个焊接循环。为了改善焊接接头的性能，有时需要将下列各项中的一个或多个加于基本循环：(1)加大预压力以消除厚工件之间的间隙，使

之紧密贴合。(2)用预热脉冲提高金属的塑性，使工件易于紧密贴合、防止飞溅;凸焊时这样做可以使多个凸点在通电焊接前与平板均匀接触，以保证各点加热的一致。青海点焊机保养

上海崑而淀电器有限责任公司汇集了大量的优秀人才，集企业奇思，创经济奇迹，一群有梦想有朝气的团队不断在前进的道路上开创新天地，绘画新蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备中始终保持良好的信誉，信奉着“争取每一个客户不容易，失去每一个用户很简单”的理念，市场是企业的方向，质量是企业的生命，在公司有效方针的领导下，全体上下，团结一致，共同进退，**协力把各方面工作做得更好，努力开创工作的新局面，公司的新高度，未来上海崑而淀电器供应和您一起奔向更美好的未来，即使现在有一点小小的成绩，也不足以骄傲，过去的种种都已成为昨日我们只有总结经验，才能继续上路，让我们一起点燃新的希望，放飞新的梦想！