

TCw—HV阻焊控制器 衡水天睿焊接 阻焊控制器

产品名称	TCw—HV阻焊控制器 衡水天睿焊接 阻焊控制器
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

产品详情

- 注意事项
- 1、请严格按照接线图接线，tcw-33eiii阻焊控制器，接线错误将会烧毁控制器及可控硅。
 - 2、因控制器内有380V高压，在通电使用中不允许打开控制器，以免触电或造成不必要的损失。
 - 3、检查接线时一定要切断电源，决不可带电操作。
 - 4、调整机械动作或焊接时身体各部位要远离电极和有可能造成人身伤害的位置。
 - 5、控制器要远离潮湿、高温区域，以免造成控制器内部故障。
 - 6、请专业人员定期检查各接线端子和插座，发现问题及时解决。（一个月检查一次）

不锈钢一般分为：奥氏体不锈钢、铁素体不锈钢和马氏体不锈钢3种。由于不锈钢的电阻率高、导热性差，因此与低碳钢相比，可采用较小的焊接电流和较短的焊接时间。这类材料有较高的高温强度，tcw33e3阻焊控制器说明书，必须采用较高的电极压力，TCw—HV阻焊控制器，以防止产生缩孔、裂纹等缺陷。不锈钢的热敏感性较强，通常采用较短的焊接时间，强有力的内部和外部水冷却，并且要准确地控制加热时间和焊接电流，阻焊控制器，以防止热影响区晶粒长大和出现晶间腐蚀现象。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有严格限制的。铝合金的氧化膜主要用化学方法去除，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，在腐蚀的同时进行钝化处理。钝化处理后便不会在去除氧化膜的同时，造成工件表面的过分腐蚀。腐蚀后进行冲洗，然后在酸溶液中进行亮化处理，以后再次进行冲洗，冲洗后，在温度达25 的干燥室中干燥，或用热空气吹干。这样清理之后的工件，可以在焊前保持72h。TCw—HV阻焊控制器-衡水天睿焊接(在线咨询)-阻焊控制器由衡水天睿焊接设备有限公司提供。衡水天睿焊接设备有限公司在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，天睿焊接一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：蒋永志。