

变频点焊机 湖北焊玛技术 变频超声波点焊机

产品名称	变频点焊机 湖北焊玛技术 变频超声波点焊机
公司名称	湖北焊玛技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市蔡甸区蓂山街星光四友同创工业园2栋
联系电话	18571517758 18571517758

产品详情

点焊机按照用途分，有(通用式)、专1用式;按照同时焊接的焊点数目分，有单点式、双点式、多点式;按照导电方式分，有单侧的、双侧的;按照加压机构的传动方式分，变频超声波点焊机，有脚踏式、电动机-凸轮式、气压式、液压式、复合式(气液压合式);按照运转的特性分，有非自动化、自动化;按照安装的方法分，直流变频点焊机，有固定式，移动式或轻便式(悬挂式);按照焊机的活动电极(普通是上电极)的移动方向分，有垂直行程(电极作直线运动)、圆弧行程;按照电能的供给方式分，有工频焊机(采用50赫兹交流电源)、脉冲焊机(直流脉冲焊机、储能焊机等)、变频焊机(如低频焊机)。

交流电焊机维护；交流电焊机使用时要正确接线，即电焊机的外壳与二次侧应可靠地保护接零或接地，防止外壳露出或高压窜入低压对人体造成触电危险，但它的焊钳端不能保护接零或接地，电焊机的电源线应为三心橡皮软线值，修复或更换损坏件，检查导线电缆的绝缘是否有损伤，使设备处于良好的技术状态。交流电焊机的可焊电流可调节性为了适应不同材料和板厚的焊接要求，焊接电流能从几十安培调到几百安培，并可根据工件的厚度和所用焊条直径的大小任意调节所需的电流值。

电流的调节一般分为两级：一级是粗调，常用改变输出线头的接法（ 位置连接或 位置连接），从而改变内部线圈的圈数来实现电流大范围的调节，粗调时应在切断电源的情况下进行，以防止触电伤害；另一级是细调，变频点焊机，常用改变电焊机内“可动铁芯”（动铁芯式）或“可动线圈”（动圈式）的位置来达到所需电流值，细调节的操作是通过旋转手柄来实现的，当手柄逆时针旋转时电流值增大，手柄顺时针旋转时电流减小，细调节应在空载状态下进行。各种型号的电焊机粗调与细调的范围，可查阅标牌上的说明。

变频点焊机-湖北焊玛技术-

变频超声波点焊机由湖北焊玛技术有限公司提供。湖北焊玛技术有限公司是湖北 武汉 ,电焊设备与器材的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在焊玛领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创焊玛更加美好的未来。

