

# 变频式点焊机 湖北变频点焊机 湖北焊玛

产品名称	变频式点焊机 湖北变频点焊机 湖北焊玛
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	武汉市蔡甸区蓼山街星光四友同创工业园2栋
联系电话	18571517758 18571517758

## 产品详情

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，中频变频点焊机，但它的焊钳端不能保护接零或接地，变频点焊机厂，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。

点焊机系采用双面双点过流焊接的原理，工作时两个电极加压工件使两层金属在两电极的压力下形成一定的接触电阻，而焊接电流从一电极流经另一电极时在两接触电阻点形成瞬间的热熔接，且焊接电流瞬间从另一电极沿两工件流至此电极形成回路，并且不会伤及被焊工件的内部结构。

安装维护；焊机必须妥善接地后方可使用，湖北变频点焊机，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。

故障排除；故障现象可能原因排除方法  
变压器过热  
1.过载  
2.变压器绕组短路  
1.减小焊接电流  
2.排除短路故障  
焊接电流过小  
1.次级电源线过长过细（导线压降太大）  
2.次级电源线盘成圈状（电感太大）  
3.次级电源线接触不良（连接处接触电阻太大或与过作接触不良）  
1.减小长度或放大面积  
2.排除圈状  
3.重新连接，使接触电阻减小。

变频式点焊机-湖北变频点焊机-湖北焊玛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。