

全自动点焊机 点焊机 湖北焊玛

产品名称	全自动点焊机 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

点焊机故障排除；1.焊点压痕严重并有挤出物：a.检查电流是否过大。b.检查焊接工件是否有凹凸不平。c.检查电极压力是否过大，电极头形状、截面是否合适。2.焊接工件强度不足：a.检查电极压力是否太小，检查电极杆是否紧固好。b.检查焊接能量是否太小，焊接工件是否锈蚀严重，使焊点接触不良。c.检查电极头和电极杆、电极杆和电极臂之间是否氧化物过多。d.检查电极头截面是否因为磨损而增大造成焊接能量减小。e.检查电极和铜软联和结合面是否严重氧化。

点焊机利用正负两极在瞬间短路时产生的高温电弧来熔化电极间的被焊材料，全自动点焊机，来达到使它们结合的目的。点焊机的结构十分简单，点焊机，说白了就是一个大功率的变压器，将220V交流电变为低电压，大电流的电源，可以是直流的也可以是交流的。电焊变压器有自身的特点，就是具有电压急剧下降的特性。在焊条引燃后电压下降，电焊机的工作电压的调节，除了一次的220/380电压变换，自动点焊机，二次线圈也有抽头变换电压，同时还有用铁芯来调节的，可调铁芯。电焊机一般是一个大功率的变压器，系利用电感的原理做成的。电感量在接通和断开时会产生巨大的电压变化，利用正负两极在瞬间短路时产生的高压电弧来熔化电焊条上的焊料。来达到使它们结合的目的。

推力电路是当输出端电压低于15V时，使输出电流增加，特别是短路时，形成外拖的外特性，使焊条不易粘住。引弧电路是每次起弧时，短时间增加给定电压，使引弧电流较大，易于起弧。从以上叙述可以知道，电焊起弧的时候电路是处于短路状态，电压急剧下降，中频点焊机，电流需要很大；起弧后要稳弧，这时候焊条和容池的溶液还是短路过渡状态，电压还是下降，电流还是大；过渡完毕后处于正常焊接状态，电压回升，电流下降。

全自动点焊机-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为客户提供“点焊机,缝焊机,对焊机等设备,切割设备,工业自动化设备及配件”等业务，公司拥有“焊玛”等品牌，专注于电焊设备与器材等行业。，在武汉市蔡甸区蓂山街星光四友同创工业园2栋的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：朱总。

