

CO2/MAG/MMA麦格米特MEGMEET焊机维修公司科峰自动化

产品名称	CO2/MAG/MMA麦格米特MEGMEET焊机维修公司科峰自动化
公司名称	东莞市固远机器人维修有限公司
价格	857.00/台
规格参数	麦格米特:20kg 控制器:RC90 产地:LS3
公司地址	东莞市南城街道天安数码城C2栋305室
联系电话	13826983149 13592782635

产品详情

进口焊接作为国内的精密点焊机维修和焊接电源厂家，研发实力雄厚。拥有多名研发工程师、工艺工程师和强大的服务团队。同时拥有多项和著作权、多项焊接相关的核心产品，如果你想要了址：。

在中频点焊机维修焊接中，经常会遇到一些点焊机维修故障和产品不良率的问题，比如焊接不牢，飞溅严重，材料变色严重，粘电极，电极损耗严重等等。如果我们仔细分析，是可以找到一些原因并加以修正的。中频点焊机维修故障主要的原因：一、材料相关：工件电镀不良或已脏污氧化、突起部分设计不当、工件定位有误、金属不相容。

1、查看自动点焊机维修电极座与机体之间绝缘电阻是否较差，形成部分短路。2、查看铜软联和电极头等触摸面是否氧化严峻，形成触摸电阻增加严峻。3、查看自动点焊机维修焊接厚度、负载率是否达标，使焊机维修过载而。4、查看进水压力、水流量、供水温度是否合适，系统是否有污物阻塞，形成由于冷却欠好使电极臂等过热。

焊接过热；焊接过程中电流忽大忽小；可动铁芯在焊接过程中发出强烈的嗡嗡声；焊机维修外壳带电，焊接电流过大。造成焊接过热的原因：焊机维修过载；变压器线圈短路；铁芯螺杆绝缘损坏。造成电流忽大忽小的原因：焊接电缆与焊件不良；可动铁芯随焊机维修的振动而移动。

造成发出嗡嗡声的原因：可动铁芯动螺丝或弹簧过松；铁芯活动部分的移动机构损坏。造成外壳带电的原因：初级线圈或次级线圈碰壳；电源线误碰罩壳；焊接电缆误碰罩壳；未安接地线或接地线不良。造成焊接电流过小的原因：焊接电缆过长、压降过大；焊接电缆卷成盘形，电感很大；电缆接线柱或焊件与电缆不良。

1、焊接时应先调节电极杆的位置，使电极刚好压到焊件时，电极臂保持互相平行。2、电流调节开关级数的选择可按焊件厚度与材质而选定。通电后电源指示灯应亮，电极压力大小可弹簧压力螺母，改变其压缩程度而。3、在完成上述后，可先接通冷却水后再接通电源焊接。

焊接过程的程序：焊件置于两电极之间，踩下脚踏板，并使上电极与焊件并加压，在继续压下脚踏板时，电源触头开关接通，于是变压器开始工作次级回路通电使焊件加热。当焊接一定时间后松开脚踏板时电极上升，借弹簧的拉力先切断电源而后恢复原状，单点焊接过程即告结束。

4、焊件及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，把焊接处先经过酸洗、喷砂或用砂轮清除氧化皮。未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。