

点焊机 点焊机厂家 时间继电器点焊机 水冷点焊机

产品名称	点焊机 点焊机厂家 时间继电器点焊机 水冷点焊机
公司名称	衡水瑞奇焊接设备有限公司
价格	2200.00/台
规格参数	
公司地址	衡水武强工业区
联系电话	0318-3838532 15076832780

产品详情

功率：10kva 调节级数：7级 电压：380v

冷板焊接厚度：0.5mm+0.5mm至1.5mm+1.5mm

冷拔丝焊接直径：0.5mm+0.5mm至1.5mm+1.5mm

一、用途

DN系列点焊机广泛用于金属箱柜制造、建筑机械修造、汽车零部件、自行车零部件、异形标准件、工艺品、电子元器件、仪器仪表、电气开关、电缆制造、过滤器、消声器、金属包装、化工容器、丝网、网筐等金属制品行业。

DN系列点焊机可对中低碳钢板、不同厚度的金属板材、园钢与园钢、小直径线材、钢板与工件及各种有色金属异形件进行高质量、高效率的焊接。

本机最大特点：价格低廉、故障率低、高焊点质量、高效率。

(一) 技术数据

技术项目	单位	Dn-10
------	----	-------

原线圈电压	V	380
额定原线圈电流	A (安)	31.5
额定容量	KVA(千伏安)	10
最大焊接厚度	mm (毫米)	1.5+1.5
负载持续率	% (百分数)	20
副线圈电压调节范围	V (伏)	1.52-2.62
额定调节级数	级	7

二、使用方法

- 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，电极压力大小可调整弹簧压力螺母，改变其压缩程度而获得。
- 3、在完成上述调整后，可先接通冷却水后再接通电源准备焊接。焊接过程的程序：焊件置于两电极之间，踩下脚踏板，并使上电极与焊件接触并加压，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、焊件准备及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，最好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。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。

三、焊机的安装与维护

焊机必须妥善接地后方可使用,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。

焊机引线不宜过细过长，焊接时的电压降不得大于初始电压的5%，初始电压不能偏离电源电压的 $\pm 10\%$ 。

焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫伤。滑动部分应保持良好润滑，使用后应清除金属溅沫。

新焊机开始使用24小时后应将各部件螺丝紧固一次，尤其要注意铜软联和电极之间联接螺丝一定要紧固好，用完后应经常清除电极杆和电极臂之间的氧化物，以保证良好接触。

焊机使用时如发现交流接触器吸合不实，说明电网电压过低，用户应该首先解决电源问题，电源正常后方可使用。本机易损件有上、下电极动触头及静触头（详见附图）。

四、故障现象与排除

1、踏下脚踏板焊机不工作，电源指示灯不亮：

- a 检查电源电压是否正常；检查控制系统是否正常。
- b 检查脚踏开关触点、交流接触器触点、分头换挡开关是否接触良好或烧损。

2、电源指示灯亮，工件压紧不焊接：

- a 检查脚踏板行程是否到位，脚踏开关是否接触良好。
- b 检查压力杆弹簧螺丝是否调整适当。

3、焊接时出现不应有的飞溅：

- a 检查电极头是否氧化严重。
- b 检查焊接工件是否严重锈蚀接触不良。
- c 检查调节开关是否档位过高。
- d 检查电极压力是否太小，焊接程序是否正确。

4、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。

5、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。

6、焊接时交流接触器响声异常：

a 检查交流接触器进线电压在焊接时是否低于自身释放电压300伏。

b 检查电源引线是否过细过长，造成线路压降太大。

c 检查网路电压是否太低，不能正常工作。

d 检查主变压器是否有短路，造成电流太大。

7、焊机出现过热现象：

a 检查电极座与机体之间绝缘电阻是否不良，造成局部短路。

b 检查进水压力、水流量、供水温度是否合适，检查水路系统是否有污物堵塞，造成因为冷却不好使电极臂、电极杆、电极头过热。

c 检查铜软联和电极臂，电极杆和电极头接触面是否氧化严重，造成接触电阻增加发热严重。

d 检查电极头截面是否因磨损增加过多，使焊机过载而发热。

e 检查焊接厚度、负载持续率是否超标，使焊机过载而发热。

根据检查出来的故障部位进行修理、换件、调整。本焊机 易损件有上下电极杆、电极头，用户可以向
我公司联系购买。

```
(function() {if (typeof desc === 'undefined') {setTimeout(arguments.callee, 100);return;}  
TShop.renderDesc(desc;)}());
```