

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新

产品名称	黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新
公司名称	北京楚天鹰科技有限公司
价格	1.00/块
规格参数	黑龙江电路板焊接厂家:黑龙江实验板焊接厂家 黑龙江pcb焊接厂家:黑龙江贴片焊接厂家 黑龙江样板焊接厂家:黑龙江电子焊接厂家
公司地址	北京市昌平区科技园
联系电话	13671009092

产品详情

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新

黑龙江楚天鹰科技有限公司专业从事:黑龙江电路板焊接、实验板焊接、样板焊接、PCB贴片、黑龙江小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工黑龙江焊接厂家/公司/企业。黑龙江电路板加工厂 黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新 所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的,它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的,从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接,pcb加工不断发展升级,但是其中基础的原理却还是不变的。北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。

黑龙江小批量电路板焊接公司,我公司拥有1条全自动SMT贴片加工生产线,贴片能力达到日产300万点,现有员工20人左右,其中管理人员在SMT行业都有5-8年的经验。强大的团队是为客户提供优质服务的基础,因此,我们在团队建设方面不遗余力,今后也将吸引更多**的人才来加入我们的团队,打造成贴片加工供应商,为客户创造出更大的价值。配备高端SMT生产线,实现诸如汽车pcb、通讯板、板、工业控制板等具有技术难度的PCBA产品加工,封装0201物料、0.22mm间距BGA等精度的焊接能力。-黑龙江楚天鹰科技 黑龙江我公司品质:我公司珍视SMT加工客户的品质要求,遵循IPC电子验收标准,严格执行SOP作业流程,加强SMT加工品质。我公司在SMT贴片加工工艺方面积累了丰富的经验,虚焊、缺料等常见问题能有效得到控制。

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接北京楚天鹰科技有限公司 贴片元器件焊接的方法:将元器件放在焊盘上,在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏,然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230),看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁,待焊锡凝固后焊接就完成。情况一:吸合的接触器,当线圈断电以后,因粉尘较多,不能可靠回弹复位,会出现控制回路断电,主回路仍有电的情况。这种情况是非常危险的,因为虽然按下了停止按钮,但是设备仍有电。情况二:线圈得电后

，因粉尘较多，接触器不能可靠吸合，主触点接触不良，会造成主回路电压低，甚至缺相。针对这种情况，我们要把配电箱密封好，防止粉尘进入。除此之外，还应定期对配电箱进行吹灰、清扫，以确保电气元件可靠工作。谢谢大家，如有不足之处，请批评指正。

黑龙江对于小批量贴片加工，一般只需要3天，快速打样让客户第一时间看到样品，缩短产品设计到生产的时间。对于不同批量的贴片加工，制作周期不同。在标准PCB生产条件下，生产周期的长短由样板焊接厂家黑龙江黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新-黑龙江小批量焊接贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。批量大小决定。我们同时提供PCBA贴片加工解决方案，在SMT制程工艺方面支持有铅、低温无铅、高温无铅、红胶工艺，可贴装20mm*20mm到420mm*500mm尺寸的PCB，封装元件0201，支持BGA、PQFP、PLCC、SOP、SOJ等集成电路的贴装。多功能机、AOI光学检测仪、十温区回流焊、波峰焊等设备支持产能实现及工艺品质。针对每一块PCBA，我们都从印刷钢网，到贴片机的程序调整，炉温曲线的调整，以及AOI的检测，都层层把关，我们相信，对于SMT贴片加工厂来说，好的产品是生产出来的，而不是返修出来的，因此，在制程的控制上，我们十分严格，包括锡膏的搅拌时间，钢网的擦洗时间，首件的核对，上料的核对，以及IPQC的巡检，我们严格按照ISO9001:2008体系标准执行，并不断改善，旧机种我们的直通率能达到99.99%以上，平均直通率在99.9%以上。同时还可支持柔性线路板FPC的贴片。在SMT贴片过程中，我们的工程师会总结分析可制造性报告，提出关于电路板生产中的缺陷（容易导致SMT贴片封装的不良率提升）问题，便于推动客户对于电路板设计工艺的优化，整体帮助客户提升电子组装直通率。当电梯运行一段时间后，逐级消除每节导轨的变形；电梯开箱后，所有导轨都应平直放在木方上，并在导轨上覆盖防雨布。不可以将导轨侧靠在墙壁上，也不可以在导轨上堆积其他设备。导轨直线度与扭曲度是直接影响电梯运行平稳性，用铁锤敲打调正等都会造成加工后的导轨的变形。如果用路轨刨无法修正，则需要更换导轨；导轨安装时，两列导轨的连接部相互错开0.5m，这样就不会因为导轨台阶处于同一位置，导致电梯轿厢运行至台阶剧烈晃动。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。黑龙江黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技样板焊接厂家-黑龙江小批量焊接 在编制plc程序时，不管是新手还是老手，都会犯下这种低级错误。因为这种错误是非语法上的，所以用编程软件也不能检查出错误之处。此错误一旦发生，自己有时还很难发现，直至上机调试运行时，所控设备不能运行或运行到某个位置停止不前，才察觉出来有问题，再对PLC程序逐条逐句查找分析，或采取对程序逐条逐句执行，费时费工。那么究竟是什么问题易使我们犯下这种低级错误呢？继电器电气控制的固有思维，在编制程序时，某个或几个输入点采用物理常闭触点（如停止开关、行程限位开关），在程序中，仍延续继电器电气控制方式编制，即仍采用常闭接点作为导通条件使用。对于模拟电路的检测，应重点测试直流电压，交流电压和直流电流，如果在检测的过程中掌握一定的技巧将大大提高工作效率。一.直流电压及检测技巧1.放大电路直流电压检测一般的放大电路大多是属于甲类工作状态的，它们的特点是：无论有无信号，流过晶体管的电流平均值不变，反应到各管脚的电流电压值不变，即这类电压无信号与有信号的值是一样的，都等于它的直流静态工作点的电压值。 $U_B=2.322V$ $U_C=11.67V$ $U_E=1.561V$ $U_{BE}=U_B-U_E=0.761V$ $U_{CE}=U_C-U_E=9.348$ 按照一般规律，放大状态的硅管的 U_{BE} 约为0.7V，锗管的 U_{BE} 约为0.2V，且 $U_C > U_B > U_E$ ，所以上面的数据合理。北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。

黑龙江小批量焊接，SMT贴片电路板焊接厂黑龙江楚天鹰科技!黑龙江楚天鹰科技是一家专注于中小批量SMT贴片焊接电路板焊接的黑龙江电路板焊接厂，黑龙江PCB焊接厂，黑龙江样板焊接厂，黑龙江实验板焊接厂，黑龙江小批量电路板焊接厂，黑龙江电路板焊接厂家，黑龙江SMT贴片焊接厂家，黑龙江电路板焊接公司，因为专注于小批量，所以具有先天性的质量稳定，交期快速等优势。黑龙江楚天鹰科技主要经营范围有:黑龙江电路板焊接，黑龙江PCB焊接，小批量PCB焊接，黑龙江样板焊接，黑龙江实验板焊接，黑龙江PCB打样，小批量电路板焊接，黑龙江BGA焊接，黑龙江SMT贴片焊接，黑龙江电子焊

接，黑龙江电路板加工，黑龙江小批量电路板焊接，黑龙江小批量PCB焊接，元器件采购，钢网制作，产品研发等业务。为客户腾出更多的精力来研发产品。黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。

所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。把绝缘纸从线圈的根部插入，两只手斜拉下压绝缘纸，一下到位，这个要多练习，也与线圈要理顺，端部整形要好，都有一定的关系。到重点了，相间绝缘纸一定要压到槽绝缘纸的上端，否则那就是绝缘纸没有到位，不同相的两个线圈没有隔开，在电流大的时候就容易击穿。还有在安放相间绝缘纸时，一定要看清，不要把不同相的线圈的几根线，或者一根线隔到相间绝缘纸的这边线圈上来，从电机线圈端部的外边，能清晰的看到，不要少下一张相间绝缘纸，绝缘纸放完之后，查查够数吗？24槽4极单层链式电动机，一边需要12张相间绝缘纸，下完绝缘纸后，查查数，够12张吗？因为一张小小的绝缘纸，有可能让你前功尽弃。

黑龙江楚天鹰科技成立于2010年6月，生产基地座落于哈尔滨市昌平科技园,成员均在南方大型电路板焊接厂工作过，具有超群的阅历和丰富的经验。通过我们4年的不断努力，现已稳定拥有500多家研发公司的小批量电路板焊接业务。小批量黑龙江电路板焊接厂，黑龙江样板焊接加工，黑龙江PCB焊接厂，黑龙江实验板焊接加工，黑龙江研发板焊接，选择哈尔滨楚天鹰科技准没错。下表比较了**控制定时器、普通定时器和基本定时器的功能：定时器功能比较1) 计数器三种计数模式向上计数模式：从0开始，计到arr预设值，产生溢出事件，返回重新计时向下计数模式：从arr预设值开始，计到0，产生溢出事件，返回重新计时对齐模式：从0开始向上计数，计到arr产生溢出事件，然后向下计数，计数到1以后，又产生溢出，然后再从0开始向上计数。（此种技术方法也可叫向上/向下计数）2) **控制定时器（TIM1和TIM8）两个**控制定时器（TIM1和TIM8）可以被看成是分配到6个通的三三相PWM发生器，它具有带死区插入的互补PWM输出，还可以被当成完整的通用定时器。

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。LM2596系列是3A电流输出降压开关型集成稳压芯片，它内含固定频率振荡器(150KHZ)和基准稳压器(1.23v)，并具有完善的保护电路、电流限制、热关断电路等。利用该器件只需极少的外围器件便可构成稳压电路。LM2596内部包含150KHZ振荡器、1.23v基准稳压电路、热关断电路、电流限制电路、放大器、比较器和内部稳压电路等。该器件内部集成频率补偿和固定频率发生器，开关频率为150 KHz，与低频开关调节器相比较，可以使用更小规格的滤波元件。

黑龙江线路板，电路板, PCB板，黑龙江pcb焊接技术近年来电子工业工艺发展历程，可 SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的,所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。以注意到一个很明显的趋势就是回流焊技术。原则上传统插件件也可用回流焊工艺，这就是通常所说的通孔回流焊接。其优点是有可能在同一时间内完成所有的焊点，使生产成本降到。然而温度敏感元件却限制了回流焊接的应用，无论是插件件还是SMD.继而人们把

目光转向选择焊接。大多数应用中都可以在回流焊接之后采用选择焊接。这将成为经济而有效地完成剩余插装件的焊接方法，而且与将来的无铅焊接完全兼容。

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂电力电容器按安装方式可分为户内式和户外式两种；按其运行的额定电压可分为低压和高压两类；按其相数可分为单相和三相两种，除低压并联电容器外，其余均为单相；按外壳材料可分为金属外壳、瓷绝缘外壳、胶木筒外壳等。按用途又可分为以下8种：并联电容器。原称移相电容器。主要用于补偿电力系统感性负荷的无功功率，以提高功率因数，改善电压质量，降低线路损耗。串联电容器。串联于工频高压输、配电线路中，用以补偿线路的分布感抗，提高系统的静、动态稳定性，改善线路的电压质量，加长送电距离和增大输送能力。

SMT贴片指的是在PCB基础上进行加工的系列工艺流程的简称，SMT是表面组装技术是一种将电子元器件安装在PCB的表面或其它基板的表面上，通过再流焊或浸焊等方法加以焊接组装的电路装连技术。在通常情况下我们用的电子产品都是由pcb加上各种电容，电阻等电子元器件按设计的电路图设计而成的，所以形形色色的电器需要各种不同的smt贴片加工工艺来加工。贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。回流焊机主要功能是应用于各类表面组装元器件的焊接。这种焊接技术的焊料是焊锡膏预先在电路板的焊盘上涂上适量和适当形式的焊锡膏。再把SMT元器件贴放到相应的位置焊锡膏具有定粘性。使元器件固定然后让贴装好元器件的电路板进入再流焊设备！传送系统带动电路板通过设备里各个设定的温度区域。焊锡膏经过干燥，预热、熔化润湿、冷却将元器件焊接到印制板上。回流焊的核心环节是利用外部热源加热。使焊料熔化而流动浸润。完成电路板的焊接过程。黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新就像我们要用一块钢来磨一把刀，这把刀好不好用，主要是看刀刃是否锋利，但你将刀的四周磨得闪闪发光，刀刃的部分你却磨了，你说你的力气和时间花了不少，但又有什么实际的作用呢？这与电工知识的学习是一个道理。对于电工基础理论，要依据你的水平、时间、用处来考虑。在主基础理论的学习过程中，一定要勤学好问，这样可以帮你节省大量的时间和精力。要真正地将原理搞懂，你只有将原理搞懂了，才能够举一反三一通百通。不懂的东西你不去问，就可能永远也搞不清楚。我不建议大家死记硬背，因为背的东西越多，就越容易搞混淆，理清思路才是关键。

样板焊接厂家

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。北京楚天鹰科技有限公司专业从事:电路板焊接、小批量pcb焊接、smt贴片加工、贴片焊接、线路板焊接加工等电子产品加工焊接服务,北京电路板加工厂

PCBA电路板焊接之后的检查对PCBA加工厂家对客户来说都至关重要，尤其是不少客户对电子产品要求严格，如果不做检查的话，很容易出现性能故障，影响产品销量，也影响企业形象和口碑。那么，PCBA电路板焊接后怎么检测质量呢？接下来为大家介绍PCBA电路板焊接后检测质量的四种方法。

样板焊接厂家黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 功率因数就是在这个基础上对电路的进一步衡量，功率因数=有功功率÷视在功率。功率因数的值为1。我国对功率因数也有着严格的规定，100KVA以上的变压器，功率因数不得低于0.9；农业用户功率因数不得低于0.8；其它用电用

功率因数不得低于0.85。如果实际功率因数低于该项数值，就要面临供电局的罚款。那么，为什么供电局要对功率因数低的用户进行额外收费（罚款）呢？这就要说到功率因数低的后果了。对于普通用户来说，功率因数低是没有任何影响、也没有任何感觉的。

黑龙江焊接的工艺分为很多种，我们来看看常见的有哪些。焊接电路板是电子工程师的基本技能，您应该知道如何焊接电路板的几个技巧。获取的经济效益。PCB电路板制作流程是什么样的？PCB电路板随着工艺技术的进步而不断变化着，但是，原则上不变的是一个完整的PCB电路板是需要通过打印电路板，再到裁剪电路板、处理覆铜板、转印电路板、腐蚀、钻孔、预处理、焊接经过这些生产工艺流程之后才可以通电，下面具体了解下PCB电路板制作流程。特别是当天然松香用作助焊剂时，焊接温度太高，容易被氧化和剥落而导致炭化，导致虚拟焊接。通孔回流焊接工艺就是使用回流焊接技术来装配通孔元件和异型元件。

北京楚天鹰科技有限公司是一家从事pcb焊接、实验板焊接、pcb加工、小批量pcb贴片、pcb制板加急于一体的pcb焊接公司,专业的行业知识,丰富的实战经验,为您的产品质量和交期保驾护航。黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新样板焊接厂家黑龙江-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接北京楚天鹰科技有限公司声明数组起始不为0时会出错在标签页中声明数组标签时，勾选数组设定数量n后，会默认声明成[0..n-1]，声明10个word数组：但是数据类型中的(0.9)是可以编辑的，我们可以改为(1..10)：更改之后编程、编译、运行都没有报错，但是会出现一个致命的bug：数组中某个数据赋值不正确或无法赋值。是不是很诡异，但是这个错误不是一定出现的，只有在大量使用复杂编程的时候才有可能出现，以前项目中出现一次我找了一整天才发现原因。

贴片焊接，指贴片式元件的[焊接](#)过程。焊接方法 北京楚天鹰科技有限公司

贴片式元件的焊接方 所以在smt贴片加工工艺的同时弄懂pcb加工重点是很重要的，它是分析、解决疑难SMT贴片打样工艺问题的底层知识。表面组装焊接技术也就是smt贴片打样工艺是一门比较复杂焊接技术而且smt是不断发展变化的，从有铅工艺到环保的无铅工艺、从大焊盘焊接到微焊盘焊接，pcb加工不断发展升级，但是其中基础的原理却还是不变的。法有两类：

一种是手工式焊接，方法是先用电烙铁将焊盘镀锡，然后镊子夹住片式元件一端，用烙铁将元件另一端固定在器件相应[焊盘](#)上，待焊锡稍冷却后移开镊子，再用烙铁将元件的另一端焊接好。黑龙江

样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接-2023更新第二种是机器焊接，方法是做一张漏印钢网，将锡膏印制在线路板上，然后采用手工或是机器贴装的方式将被焊接的片式元件摆放好，*后通过高温焊接炉将贴片元件焊接好。北京楚天鹰科技有限公司

黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江小批量焊接 贴片元器件焊接的方法：将元器件放在焊盘上，在元件表面和焊盘接触处涂抹调好的贴片焊锡膏，然后用20W内热式电烙铁给焊盘和贴片元件连接处加热(温度应在220~230)，看到焊锡熔化后即可拿开电烙铁，待焊锡凝固后焊接就完成。三相电三根火线之间的电压是380V，但任意一根火线跟自己脚底下踩的地就只有220V了，也就是市电。三相电变两相电的简单接法（自行判断正确性，后果自负）：绿配蓝，红配灰。黄绿线暂时不接，出于安全方面考虑等以后买来三芯电线再重新接线。三相电与两相电的区别？注意：只有单相电与三相电。不存在两相电之说。一根火线一根零线，是单相220伏。家用照明电大多采用此种输入接线方式。两根火线，是单相380伏。BX系列焊机，电阻系列焊机以及现在的逆变直流双电源焊机，大多采用此种输入接线方式。

[黑龙江样板焊接厂家-黑龙江楚天鹰科技-黑龙江优质焊接企业-2023更新](#)