

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技- 辽宁小批量焊接-2023更新

产品名称	辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技- 辽宁小批量焊接-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	沈阳电路板焊接厂家:沈阳实验板焊接厂家 沈阳pcb焊接厂家:沈阳贴片焊接厂家 沈阳样板焊接厂家:沈阳电子焊接厂家
公司地址	北京市昌平区科技园
联系电话	13671009092

产品详情

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新

辽宁楚天鹰科技有限公司专业从事:辽宁电路板焊接、实验板焊接、样板焊接、PCB贴片、辽宁小批量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辽宁焊接厂家/公司/企业。辽宁电路板加工厂 辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新 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,北京电路板加工厂北京楚天鹰科技有限公司

辽宁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**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。-辽宁楚天鹰科技 辽宁我公司品质: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。

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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。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。在使用万用表测电阻的过程中,出现读数不准确的情况,往往是由这4个原因导致的。种情况是小阻值电阻的引线电阻相比本体电阻不能忽略。这样,表笔接触引线的位置会直接带来测量偏差。第二个原因是表笔与

引线的接触电阻与本体电阻相比不能忽略。表笔与引线的接触电阻在测量电路中与被测电阻是串联的。第三种可能导致读数不准确的情况是万用表低阻值档的测量电流较大，容易引起内置电池的电压变化（内阻压降和放电容量压降）。除此之外，万用表的量程有限。

辽宁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，生产周期的长短由小批量电路板焊接厂家辽宁辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新-辽宁小批量焊接 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了。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。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。控制回路接线，需要根据功能来选择变频器控制回路，不管单相还是三相变频器都大同小异，分为启动逻辑和转速信号给定两部分，启动逻辑是开关量，包括了停止逻辑，每款变频器上都有这类型的端子可以接上使用的，而且开关另外一边，不是共地就是共阳。上图红色圈子是启停逻辑接法，左边蓝色是频率给定，一般是模拟量，通过外接一个电位器来抽头取样0-10伏电压给定，这样电位器调整阻值大小时候，变频器收到了一个连续可变的电压指令，对应会输出0-50HZ的频率，达到了调速的目的。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,北京电路板加工厂辽宁辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技小批量电路板焊接厂家-辽宁小批量焊接 对着这些问题，就要充分分析，找到问题的实际原因，这样才能有助于电力系统的正常运行。继电保护状态检修遵循的原则继电保护状态检修实施中要遵循科学性的原则，正确的掌握状态检修的方法，用理论指导实践。在具体的状态检修充分重视安全运行原则的遵循，详细检查机电设备的安全隐患问题，对设备实施性的检测，保障机电设备能够安全稳定运行，这样才能促使运作侠侣的化。再者，继电保护状态检修要遵循经济管理的原则。PLC作为主站，使用软件Modsim32模拟从站，使用两芯线（是带双绞线）进行连接：硬件连接将通讯板的AB两端与转换器的AB两端进行连接，要注意AB两端区分正负极，反接不会烧坏设备，但是无法正常通讯。编写程序1.设备组态在博图软件中配置西门子PLC和通讯板。modbus通讯需要设置波特率、数据位、停止位和校验位等通讯参数，在博图中的设备组态中设置此参数，主从站设置一致即可通讯。通讯参数设置波特率9600,数据位8位，停止位1位，无校验，在PLC离线模式下硬件组态。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

辽宁小批量焊接，SMT贴片电路板焊接厂辽宁楚天鹰科技!辽宁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辽宁电路板焊接厂，辽宁PCB焊接厂，辽宁样板焊接厂，辽宁实验板焊接厂，辽宁小批量电路板焊接厂，辽宁电路板焊接厂家，辽宁SMT贴片焊接厂家，辽宁电路板焊接公司，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。辽宁楚天鹰科技主要经营范围有:辽宁电路板焊接，辽宁PCB焊接，小批量PCB焊接，辽宁样板焊接，辽宁实验板焊接，辽宁PCB打样，小批量电路板焊接，辽宁BGA焊接，辽宁SMT贴片焊接，辽宁电子焊接，辽宁电路板加工，辽宁小批量电路板焊接，辽宁小批量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。辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新辽宁小批量电路板焊接厂家-

辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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。

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。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。漏电保护器并联:后果分析:首先,保护器并联接线时,两个保护器的动作电流不可能相等,跳闸的时间就会有先有后,从而导致动作时间延长。其次,在并联接线状态下,当一个保护器失灵时,系统将无法保证安全。当系统漏电时,虽然一个保护器动作了,而失灵的保护器不跳闸,主回路仍然带电,起不到保护作用。另外,由于工作零线混用,会引起误跳闸现象。工作零线断线:这是一种比较危险的现象。当工作零线在电源侧断线时,保护器的负荷侧零线将会带电。

辽宁楚天鹰科技成立于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。小批量辽宁电路板焊接厂,辽宁样板焊接加工,辽宁PCB焊接厂,辽宁实验板焊接加工,辽宁研发板焊接,选择哈尔滨楚天鹰科技准没错。由于该器件只需4个外接元件,可以使用通用的标准电感,这更优化了LM2596的使用,极大地简化了开关电源电路的设计。其封装形式包括标准的5脚TO-220封装(DIP)和5脚TO-263表贴封装(SMD)。该器件还有其他一些特点:在特定的输入电压和输出负载的条件下,输出电压的误差可以保证在 $\pm 4\%$ 的范围内,振荡频率误差在 $\pm 15\%$ 的范围内;可以用仅80 μ A的待机电流,实现外部断电;具有自我保护电路(一个两级降频限流保护和一个在异常情况下断电的过温完全保护电路)特性如下:输出电压:3.3V、5V、12V及(ADJ)等,输出电压37V工作模式:低功耗/正常两种模式。

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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 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。接收:REN=1后,允许接收。接收器以所选波特率的16倍速率采样RXD端电平,当检测到一个负跳变时,启动接收器,同时把1FFH写入输入移位寄存器。由于接、发双方时钟频率有少许误差,为此接收控制器把一位传送时间16等分采样RXD,以其中9三次采样中至少2次相同的值为接收值。接收位从移位寄存器右边进入,1左移出,当*左边是起始位0时,说明已接收8位数据,再作*后一次移位,接收停止位。此后:若RI=0、SM2=0,则8位数据装入SBUF,停止位入RB8,置RI=1。

辽宁线路板,电路板,PCB板,辽宁pcb焊接技术近年来电子工业工艺发展历程,可北京楚天鹰科技有限公司以注意到一个很明显的趋势就是回流焊技术。原则上传统插装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,无论是插装件还是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。

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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 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。电阻率的计算公式： $\rho = RS/l$ 。其中 ρ 为电阻率——常用单位 mS 为横截面积——常用单位 m^2 R 为电阻值——常用单位 Ω l 为导线的长度——常用单位 m 电阻率的另一计算公式为： $\rho = E/J$ ρ 为电阻率——常用单位 mm^2/m E 为电场强度——常用单位 N/C J 为电流密度——常用单位 A/m^2 (E, J 可以为矢量) 可以看出, 材料的电阻大小与材料的长度成正比, 而与其截面积成反比。简介: 电阻率是用来表示各种物质电阻特性的物理量。某种物质所制成的原件(常温下 $20^\circ C$) 的电阻与横截面积的乘积与长度的比值叫做这种物质的电阻率。

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 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。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。辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-2023更新当电动机实际功率有富余时, 可以考虑选用功率小于电动机功率的变频器, 但要注意瞬时峰值电流是否会造成过电流保护动作。当变频器与电动机功率不相同, 则必须相应调整节能程序的设置, 以达到较高的节能效果。变频器在 U/F 为常数的工作方式下, 电动机启动转矩与频率成正比, 所以在低频启动时, 启动转矩极小。在 $10Hz$ 时某Y系列电动机输出转矩约为额定转矩的 50% , 所以在选择电动机类型时, 要特别注意低频启动转矩的变化。

小批量电路板焊接厂家

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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。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 $220\sim 230$), 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。

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。

小批量电路板焊接厂家辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 一般我们使用的基本上都是低压电机, 使用 500 伏级别的摇表就可以了, 电机好坏, 先要用万用表简单判断三相电阻是否平衡, 在这个基础上, 在利用摇表判断电机线圈之间, 线圈和地之间的绝缘, 都要高于 0.5 兆欧(一般的都会高于 5 兆欧), 否则会认为是绝缘不良的电机。用摇表测电机好坏的方法有 2 种。测量定子绕组(三相)对地(外壳)的绝缘这种方法是电机绕组烧毁或绝缘受损后, 绕组(漆包线)的绝缘受热融化, 绕组的导体直接与铁芯或外壳直接接触, 用摇表测量绕组和外壳之间的绝缘电阻值就可以判断绕组是否烧毁, 当绝缘电阻值低于 $0.5M$ 时, 可判断为绕组烧毁(电机受潮的情况除外)。

辽宁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辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-

辽宁小批量焊接-2023更新小批量电路板焊接厂家辽宁-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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。您需要一支分辨率为0.1度的温度计。“位”和“字”这两个词用于描述万用表的分辨率。可按数字式万用表显示的字数或位数对它们进行分组。一块3?位万用表可显示三个整位（0到9）以及一个“半位”（仅显示一个“1”或留为空白）。一块3?位万用表的显示分辨率高这1,999字。一块4?位万用表的显示分辨率高达19,999字。与“位”相比，使用“字”可以更地描述万用表的先辨率。现在的3?位万用表的分辨率可能高达3,200、4,000或6,000字。

贴片焊接，指贴片式元件的**焊接**过程。焊接方法 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了。

贴片式元件的焊接方 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。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。 辽宁

小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接-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。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。

辽宁小批量电路板焊接厂家-辽宁楚天鹰科技-辽宁小批量焊接 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。为什么回路电流走零线不走地线，而漏电流走地线不走零线，零线地线原理是什么？这是由配电系统的接线方式决定的。~为三相五线制接线示意图。以L1相、单相设备为例。三相变压器次级线圈产生的交流电压，经L1相线圈首端(火线)L1线单相设备零线(N)回到线圈末端，形成回路，满足了产生电流的必要条件，即有电源和闭合回路，因而产生了工作电流，使设备正常工作。~为带漏电保护空开。再来看看保护地线(PE)的接法。从图可见，在变压器端零线(N)和保护地线(PE)接法没有不同，但在设备端就完全不同了，它只接金属外壳或其它与火线和零线都绝缘的导电金属部分，因此正常情况下，保护地线(PE)与电源之间没有形成回路，因而也就没有电流。

[天津实验板焊接厂家-天津楚天鹰科技-天津**焊接企业-2023更新](#)