

导线裁线沾锡机 导线沾锡机 恒海沾锡机

产品名称	导线裁线沾锡机 导线沾锡机 恒海沾锡机
公司名称	东莞市恒海自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇石步细岭街11号二楼
联系电话	13929267637 13929267637

产品详情

自动沾锡机维护与保养的知识

- 1、备一本日记，这用来工作人员每天上班前、下班后各记录一次自动沾锡机的状态。
- 2、每天检查自动沾锡机的工作台是否有杂物，有的话，要及时清理。查看水槽是否有水，没有的话要加水，锡是否够，不够的话加锡块，检查电、气等设备是否正常，导线沾锡机，给各个润滑部位架润滑油等。
- 3、做好工作前的准备工作，那我们就可以开机工作了。打开电源、气源，没有异常，导线打端沾锡机，自动沾锡机没有异常的响声，那可以进行按照要求来调生产要求了如果机器在运行过程中有异常的响声，应马上停机，进行检查，排查故障。但是允许私自拆开机器检查，或是伸手到机器里边拿东西，导线裁线沾锡机，应该由的机械维修人员来维护。
- 4、工作完成后，及时清理工作台上的杂物，将各种线材摆放好。同时检查各个部件有无破损，螺丝是否脱落等，做好自动沾锡机的维修维护检查情况；然在日记上写明机器舞异常，反之就及时找相关人员处理。

自动沾锡机焊接注意事项

焊锡机应用时平时应该注意事项是，焊点不能过于饱和，应该处于三四点的中间，不然锡点过大就容易和旁边的焊点相互断路，锡要与元件脚呈小半圆形，这样焊出线路板整齐，全自动双头沾锡机也是的。

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，以接触。

它焊锡的元件大小也不一样，因此恰当合理地选择沾锡机的功率和种类是重中之重，这对焊接的质量和

效率有着---的意义。焊接易损元件或者集成电路时，我们可以选用45w~75w的外热式电烙铁，或者50w的内热式的。

沾锡机设备厂家的产品轴承内外圈不平衡是导致发烫的原因之一。超静音沾锡机内外圈的不平衡，很有可能来自机械加工。由于超静音沾锡机的电动机轴和轴承端盖是分离生产加工的，有时候会有两个轴承端盖上的轴承孔不共轴(即轴线没有一条线上)。此外，安装欠佳、轴承端盖上螺丝紧松不匀、槽口上面有尘土及废弃物等，也很有可能使内外圈不平衡。

如果轴承内外圈不平衡，会引起钢球与内外圈相刮擦，使磨损扩大发烫。如果没有其他原因，请清洁机器端口并重新安装。根据顶部角度一一拧紧螺钉。缓慢的自动调整可改善生产和加工中的微小偏差。传动带太紧或自动终端机和从动机械设备的轴管理中心没有相同的平行线，导线沾锡机厂家，即，不同的芯线，是为了使轴承载荷升高和变热。

导线裁线沾锡机-导线沾锡机-

恒海沾锡机由东莞市恒海自动化设备有限公司提供。东莞市恒海自动化设备有限公司是广东 东莞,电子、电工产品制造设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在恒海沾锡机领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创恒海沾锡机更加美好的未来。同时本公司还是从事线材剥皮沾锡机厂家，双头裁线剥皮沾锡机工厂，两端裁线剥皮沾锡机公司的厂家，欢迎来电咨询。