

交流点焊机，铁板专用点焊机

产品名称	交流点焊机，铁板专用点焊机
公司名称	武强县恒峰机电设备厂
价格	面议
规格参数	品牌:恒峰 型号:DN-25
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡前西代村
联系电话	13131867828

产品详情

铁板专用点焊机故障排除

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