

螺母凸焊机 气压式点焊机 螺母专用点焊机

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 螺母凸焊机 气压式点焊机 螺母专用点焊机 |
| 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:DTN-100 |
| 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

- 1.接通电源，合上电源控制开关。
- 2.接通空气压缩机的电源开关，调节压缩空气压力及流量到合适的位置。
- 3.接通冷却水，对焊机的焊接变压器、焊接电极进行冷却。
- 4.打开控制器电源开关，控制器电源指示灯应亮。
- 5.运行调试开关打在调试位置（只有动作不焊接）。
- 6.踏下脚踏控制开关，检查压紧时间、维持时间是否合适，掌握的原则是必须压紧后才能通电焊接，否则容易损坏焊接电极及工件，为保险起见压紧时间应该比实际气缸动作的时间稍长一点儿比较合适。休止时间是调整气缸的回位时间，可以根据需要调整，一般不影响焊接性能。
- 7.检查焊接电极表面是否光洁，不能有附着物和表面硬伤。
- 8.调节控制器的焊接能量至合适的焊接规范，如无把握的情况下应选择比较小的焊接能量，对于有插把调档的焊接变压器还必须把档位调低（参见表格2），避免焊接功率过大损坏焊接的工件和焊接电极。
- 9.调试动作没有问题后，就可以把控制器的运行调试开关搬到运行状态，进行样件的试焊工作，可以先找一些下脚料进行焊接，焊接时踏下脚踏开关，焊机会按照原来设定的焊接参数及时间顺序自动执行整个焊接过程。其工作的程序为：a.压紧。气缸控制上电极向下动作压紧要焊接的工件；b.焊接。设备接预先设定好的焊接能量、焊接时间、焊接压力进行焊接动作；c.维持。焊接完毕后气缸继续以焊接压力施加于焊接工件一段时间，有些情况下需使用大于焊接时的压力进行锻压，以期提高焊接性能；d.休止。控制上电极回位的过程。焊接完毕后对工件进行检验，当焊接参数较小时有可能焊不住或者焊接强度不足，此时应加大焊接参数使之达到焊接要求，当焊接参数较大时也有可能把工件烧穿在焊接电极上留下焊渣，此时应先清理焊接电极上的焊渣，然后再把焊接参数调小后继续试焊，直到达到焊接工艺要求为止。

10.上下焊接电极之间如果没有放置要焊接工件，不能踏下脚踏开关进行短路的空焊接，否则有可能烧坏焊接电极，对焊接变压器造成危害，此点必须引起重视。关于控制器的使用及操作详见kd3-160b微机点凸焊控制器的使用说明书的详细介绍。