

钢丝点焊机 兔笼点焊机 工艺网篮点焊机

产品名称	钢丝点焊机 兔笼点焊机 工艺网篮点焊机
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

钢丝点焊机安装维护

点焊机必须妥善接地后方可使用,以保障人身安全。焊机使用前要用500v兆欧表测试焊机高压侧与机壳之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电。检修时要先切断电源,方可开箱检查。焊机先通水后施焊,无水严禁工作。冷却水应保证在0.15--0.2mpa进水压力下供应5--30 的工业用水。冬季焊机工作完毕后应用压缩空气将管路中的水吹净以免冻裂水管。

钢丝点焊机引线不宜过细过长,焊接时的电压降不得大于初始电压的5%,初始电压不能偏离电源电压的 $\pm 10\%$ 。焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜,以免火星飞出烫伤。滑动部分应保持良好润滑,使用完后应清除金属溅沫。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,以保证良好接触。

点焊机使用时如发现交流接触器吸合不实,说明电网电压过低,用户应该首先解决电源问题,电源正常后方可使用。需要指出的是,新购买的焊机半个月如出现主件质量问题,可以更换新的焊机或者更换主件。焊机主机部分保修一年,长期提供维修服务。一般情况下用户通知厂方后,根据路程远近三到七天内服务到位。由于用户原因而造成的焊机损坏不在保修范围内。易损件、消耗件不在保修范围内。

由于电极的接触面积决定着电流密度,电极材料的电阻率和导热性关系着热量的产生和散失,因此,电极的形状和材料对熔核的形成有显著影响。随着电极端头的变形和磨损,接触面积增大,焊点强度将降低。工件表面的氧化物、污垢、油和其他杂质增大了接触电阻。过厚的氧化物层甚至会使电流不能通过。局部的导通,由于电流密度过大,则会产生飞溅和表面烧损。氧化物层的存在还会影响各个焊点加热的不均匀性,引起焊接质量波动。因此彻底清理工件表面是保证获得优质接头的必要条件。