

汽车水箱缝焊机 汽车油箱滚焊机焊缝机 全铜包

产品名称	汽车水箱缝焊机 汽车油箱滚焊机焊缝机 全铜包
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:FN-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

设备的使用及调试

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，对焊机的电极焊轮、焊接变压器进行冷却。
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，否则容易损坏焊接工件和焊轮，为保险起见压紧时间应该稍长一点儿比较合适。休止时间可以根据需要调整，一般不影响焊接性能。
7. 检查焊轮转动的焊接速度是否符合焊接规范的要求，在没有把握的情况下可把焊接速度调高一些，以免参数不合适损坏工件和焊轮。
8. 检查焊轮表面是否光洁，不能有附着物和硬伤。
9. 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），避免损坏焊接的工件和焊轮。

10.根据焊接工件的厚度调节控制器的焊接工作时间和间歇时间，当焊接工件的厚度比较厚时可以把脉冲焊接功能去掉，以增加焊接强度。

kf3-160b微机缝焊控制器可使用脉冲值选择数据：

无直流脉冲资料：3:9 3:8 3:7 3:6 3:5 3:4 3:3 3:2

5:9 5:8 5:7 5:6 5:5 5:4 5:3

5:2

7:9 7:8 7:7 7:6 7:5 7:4 7:3

7:2

9:9 9:8 9:7 9:6 9:5 9:4 9:3

9:2

有直流脉冲资料：2:9 2:7 2:5 2:3

4:9 4:7 4:5 4:3

6:9 6:7 6:5 6:3

8:9 8:7 8:5 8:3

（除非焊接工艺必须要求外，一般不推荐有直流成分的焊接方式）

11.调试动作没有问题后，即可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。其工作的顺序为：压紧（气缸控制上焊轮向下动作压紧工件及下焊轮）----焊接（焊轮行走同时加电焊接）----焊接到位（焊够长度松开脚踏开关）----休止（气缸控制上焊轮回位）。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不牢强度不足，此时应加大焊接参数或降低焊接速度使之达到焊接要求，当焊接参数较大时也有可能把工件烧穿在焊轮上留下焊渣，此时应先清理焊轮上的焊渣，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。

12.上下焊轮之间如果没有放置要焊接工件，不能踏下脚踏开关进行空焊接，否则有可能烧坏焊接电极及焊轮，此点必须引起重视。关于控制器的使用及操作详见kf3-160b 微机缝焊控制器使用说明书的详细介绍。