

# 高频焊管机打火等注意事项

产品名称	高频焊管机打火等注意事项
公司名称	霸州市霸州镇东发机加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省廊坊霸州市东关八街
联系电话	13831642663 13831611823

## 产品详情

打火和无高压是经常发生在高频焊管机组的内部问题，首先高频焊管机组打火实际是一种轻微的接触不良和短路表现，一般不会造成什么太大的事故，只是偶然出现开路和短路的现象。例如电极触头与管坯接触的部位出现铁质层，就会出现由于接触不良发生打火，甚至使电极发热烧损。遇到这种情况时，需要马上将电极重新修磨。还有感应圈与管壁的瞬间碰触，也会产生打火现象，有时可能会烧穿感应圈。除此之外，还有一些金属物搭接在电极和感应圈上而发生打火，这种打火是一种轻微的短路现象，一般这种金属物都会被电流瞬间熔化，尽管如此，有时会在管壁上留下各种伤疤。

接下来我们讲讲高频焊管机组“无高压”现象：在生产中，有时会出现焊接时突然没有了输出电流，使生产无法继续进行下去，我们把这种现象俗称为“无加热”或“无高压”。“无高压”主要有两种原因，一种是高频设备内部电器问题，一种是外部输电设备问题。下面我们只讲述输出变压器二次线圈以下部位常见的一些问题，因为这一部分应该属于生产工艺调整范围。外部设备引起“无高压”的原因主要是放电现象所造成。而放电又多发生在输出变压器的一次线圈与二次线圈之间，一次线圈自身之间以及二次线圈以下的各处绝缘部位。有时放电现象具有明显的表现，如放电处所产生的弧光、明火等。有时则没有任何表现，如绝缘体碳化，瞬间的接触不良和短路等，这就需要我们进行逐一排查各个接触部位和绝缘部位。故障一般都发生在这些环节处。 [www.xwlengwanji.com](http://www.xwlengwanji.com)