

精品推荐专业焊接鸡笼网的 鸡笼网点焊机 脚踏式点焊机

产品名称	.精品推荐专业焊接鸡笼网的 鸡笼网点焊机 脚踏式点焊机
公司名称	武强县华联焊接机械厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:DN-25 频段:中频
公司地址	武强县武强镇体育街
联系电话	86-03183826552 13081813506

产品详情

河北省武强县华联焊接机械厂是生产各种点焊机的专业厂家，电话：0318-3826552，手机：13081813506，联系人：郭先生。我厂生产的鸡笼网点焊机是一种采用脚踏式加压的点焊机，具有操作简单、使用方便的优点，适合焊接鸡笼网、兔笼网等笼具行业，是一种经济实惠的焊接设备。dn-25型点焊机适合焊接由直径4mm+4mm米铁丝焊接的笼具，焊接速度快，焊接质量好。可以根据需要焊接的网片的宽度来适当增加外露铜棒的长度。

使用方法：

- 1、焊接时应先调节电极杆的位置，使电极刚好压到焊件时，电极臂保持互相平行。
- 2、电流调节开关级数的选择可按焊件厚度与材质而选定。通电后电源指示灯应亮，电极压力大小可调整弹簧压力螺母，改变其压缩程度而获得。
- 3、在完成上述调整后，可先接通冷却水后再接通电源准备焊接。焊接过程的程序：焊件置于两电极之间，踩下脚踏板，并使上电极与焊件接触并加压，在继续压下脚踏板时，电源触头开关接通，于是变压器开始工作次级回路通电使焊件加热。当焊接一定时间后松开脚踏板时电极上升，借弹簧的拉力先切断电源而后恢复原状，单点焊接过程即告结束。
- 4、焊件准备及装配：钢焊件焊前须清除一切脏物、油污、氧化皮及铁锈，对热轧钢，最好把焊接处先经过酸洗、喷砂或用砂轮清除氧化皮。未经清理的焊件虽能进行点焊，但是严重地降低电极的使用寿命，同时降低点焊的生产效率和质量。对于有薄镀层的中低碳钢可以直接施焊。
- 5、用户在使用时可参考下列工艺数据：
 - 1、焊接时间：在焊接中低碳钢时，本焊机可利用强规范焊接法（瞬时通电）或弱规范焊接法（长时通电）。在大量生产时应采用强规范焊接法，它能提高生产效率，减少电能消耗及减轻工件变形。

2、焊接电流：焊接电流决定于焊件之大小、厚度及接触表面的情况。通常金属导电率越高，电极压力越大，焊接时间应越短。此时所需的电流密度也随之增大。

3、电极压力：电极对焊件施加压力的目的是为了减小焊点处的接触电阻，并保证焊点形成时所需要的压力。

4、电极的形状及尺寸：电极由铬锆铜加工而成。电极接触面的直径大致为：

1.5mm时，电极接触面直径， $2 + 3$ (mm)

2mm时，电极接触面直径， $1.5 + 5$ (mm)

—两焊件中较薄的一件之厚度(mm)

电极之直径不宜过小，以免引起过度的发热及迅速的磨损。

5、焊点的布置：

焊点的距离越小，电流的分流现象增大，且使点焊处的压力减少，从而削弱焊点之强度。

对于低碳钢或不锈钢：

焊点中心距 $a \geq 16.1$ (毫米)

三、焊机的安装与维护

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。

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。

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。本机易损件有上、下电极动触头及静触头（详见附图）。

四、故障现象与排除

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。

根据检查出来的故障部位进行修理、换件、调整。本焊机易损件有上下电极杆、电极头，用户可以向我公司联系购买。

本产品的品牌是华联，型号是DN-25，频段是中频，控制方式是脚踏式，焊接方式是压力式，驱动形式是脚踏，动力形式是脚踏，焊接原理是对焊，作用对象是金属，作用原理是脉冲，电流是交流，用途是焊接，样式是固定式，加工精度是精密，额定容量是25（KVA），最大焊接厚度是4mm+4mm（mm），规格是DN-25