

脚踏点焊机厂家

产品名称	脚踏点焊机厂家
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡南平都村
联系电话	0318 - 3838145 13081800795

产品详情

二、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。

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)。

三、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。

脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家
脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家 脚踏点焊机厂家