

专业生产脚踏焊机

产品名称	专业生产脚踏焊机
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

一、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 16.1 (毫米)

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。

脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机
脚踏焊机 脚踏焊机 脚踏焊机