

# TCW 33EIII点焊机控制 点焊机控制箱 衡水天睿焊接

产品名称	TCW 33EIII点焊机控制 点焊机控制箱 衡水天睿焊接
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

## 产品详情

镁合金一般使用化学清理，故城点焊机控制箱，经腐蚀后再在铬酐溶液中钝化。这样处理后会在表面形成薄而致密的氧化膜，它具有稳定的电气性能，可以保持10昼夜或更长时间，TCE-33JR点焊机控制箱，性能仍几乎不变。镁合金也可以用钢丝刷清理。

铜合金可以通过在酸及盐酸中处理，然后进行中和并清除焊接处残留物。

不锈钢、高温合金电阻焊时，保持工件表面的高度清洁十分重要，因为油、尘土、油漆的存在，能增加硫脆化的可能性，从而使接头产生缺陷。清理方法可用抛光、喷丸、钢丝刷或化学腐蚀(表3)。对于特别重要的工件，有时用电解抛光，但这种方法复杂而且生产率低。

故障诊断与提示 在工作过程中，控制器如检测到下列情况，会自动关闭输出并显示：

序号

代号

含义

故障显示原因

解决方法

1

Er01

## 可控硅直通

控制器无输出时，TCW-33J点焊机控制箱，检测到可控硅单管或二管导通

1、检查可控硅是否损坏

2、接线是否正确

2

Er02

## 可控硅不导通

控制器在输出脉冲时，检测到可控硅单管或二管截止

1、检查可控硅是否损坏和3、4、5、6端子接线是否正确

2、请将控制器电源7、8接线对换

3

Er03

## 过热

外接热保护开关时，开关动作或异常

1、热保护器件是否动作（是否真正过热）2、AA设置是否正确

4

Er04

## 过电流

焊接电流过大

1、AH设置是否正确（如参数设置过小）

5

Er05

## 欠电流

焊接电流过小

1、AL设置是否正确（如参数设置过小）

2、工件没有放好或接触不好

### 3、 电流设定值超过变压器电流

6

Er06

接线错误

接线错误

检查接线是否和接线图相符

7

Er07

存储器数据出错

控制器参数设置不正确

检查参数设置

8

Er08

没有同步信号

同步信号丢失

检查接线是否和接线图相符

低碳钢的 $w(C)$ 低于0.25%。其电阻率适中，需要的焊机功率不大；塑性温度区宽，易于获得所需的塑性变形而不必使用很大的电极压力；碳与微量元素含量低，无高熔点氧化物，一般不产生淬火组织或夹杂物；结晶温度区间窄、高温强度低、热膨胀系数小，因而开裂倾向小。这类钢具有良好的焊接性，其焊接电流、电极压力和通电时间等工艺参数具有较大的调节范围。

有镀层的钢板，除了少数例外，TCW-33EIII点焊机控制，一般不用特殊清理就可以进行焊接。镀铅钢板则需要用钢丝刷或化学腐蚀清理。带有磷酸盐涂层的钢板，其表面电阻会高到在低电极压力下，焊接电流无法通过的程度，只有采用较高的压力才能进行焊接。TCW-33EIII点焊机控制-点焊机控制箱-衡水天睿焊接由衡水天睿焊接设备有限公司提供。衡水天睿焊接设备有限公司（[www.weidahanjie.com](http://www.weidahanjie.com)）位于河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前天睿焊接在电焊设备与器材中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。天睿焊接取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。天睿焊接全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。