

河北天睿焊接 小型气动对焊机 西安气动对焊机

产品名称	河北天睿焊接 小型气动对焊机 西安气动对焊机
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

细过长，焊接时的电压降不得大于初始电压的10%，初始电压不能偏离电源电压的 $\pm 10\%$ 。

(5) 焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫。滑动部分应保持良好润滑，使用完后应清除金属溅沫。

(6) 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，以保障良好接触。

(7) 焊机不能受潮，以防漏电。

(8) 焊机使用场地应无严重影响焊机绝缘性能的腐蚀性气体、化学性积物及腐蚀性、爆性、易燃性介质。

(1) 本焊机有四个 18 安装孔，用螺丝固定于地面，不需要特殊地基。

(2) 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外壳之间的绝缘电阻不低于 2.5 兆欧方可通电；检修时要先切断电源方可开箱检查。工作时不允许调节插把开关。

(3) 焊机先通水后施焊，西安气动对焊机，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必须用压缩空气将管路中的水吹净以免冻裂水管。

上钳口和下电极上面有相对应的“V”形槽，用以工件自动对正。上料的将工件放在下电极“V”形槽上，小型气动对焊机，工件可快速自动对正，由于“V”形槽加大了与工件的接触面积，从而减少了手柄夹紧时的用力。

焊接前，工件放在下电极“V”形槽上，用手将“开合挂钩”向前下方顺手轻轻一拉，便会自动挂

在偏心轴上锁住工件然后旋动压紧手柄压紧工件，焊接完成后轻轻一抬“开启手柄”，“开合挂钩”便会自动脱开，上锁臂在弹簧的作用下自动抬起，气动闪光对焊机，取下工件，完成焊接全过程。

焊接不正常、火小、出现不应有飞溅。

检查工件是否不清洁，不油污，锈痕。

检查压紧丝杆压紧机构是否能压紧工件。

检查下钳口和钳口下面的铜板接触面是否有杂质或氧化。

下钳口（电极）调节困难。

检查电极、调整块间隙是否被飞溅物阻塞。

检查调整块、下钳口调节螺杆是否烧损，烧结，变形严重。

不能正常焊接，交流接触器出现异常响声（焊接就跳闸）。

焊接时通过电表观察交流接触器进线电压是否低于自身释放电压。

检查引线是否太细太长，通过电源电压表观察是否压降太大。

河北天睿焊接(图)-小型气动对焊机-西安气动对焊机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）是从事“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：蒋永志。