

点焊机 河北天睿焊接 dn系列点焊机

产品名称	点焊机 河北天睿焊接 dn系列点焊机
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

第二大故障，点焊机焊点压痕紧张并有挤出物。一，查抄电流能否过大。第二，查抄焊接工件能否有高低不平。第三，查抄电极压力能否过大，气动交流点焊机配件，电极头形状、截面能否合适。 第三大故障，dn系列点焊机，点焊机踏下脚踏板焊机不工作，电源指示灯不亮。一，查抄电源电压能否正常;查抄控制体系能否正常。第二，查抄脚踏开关触点、交换打仗器触点、分头换挡开关能否打仗精良或烧损。

9.调试动作没有问题后，就可以把控制器的运行调试开关搬到运行状态，进行样件的试焊工作，可以先找一些下脚料进行焊接，不锈钢自动点焊机，焊接时踏下脚踏开关，焊机会按照原来设定的焊接参数及时间顺序自动执行整个焊接过程。其工作的程序为：a.压紧。气缸控制上电极向下动作压紧要焊接的工件；b.焊接。设备接预先设定好的焊接能量、焊接时间、焊接压力进行焊接动作；c.维持。焊接完毕后气缸继续以焊接压力施加于焊接工件一段时间，有些情况下需使用大于焊接时的压力进行锻压，以期提高焊接性能；d.休止。控制上电极回位的过程。焊接完毕后对工件进行检验，当焊接参数较小时有可能焊不住或者焊接强度不足，此时应加大焊接参数使之达到焊接要求，当焊接参数较大时也有可能把工件烧穿在焊接电极上留下焊渣，此时应先清理焊接电极上的焊渣，然后再把焊接参数调小后继续试焊，直到达到焊接工艺要求为止。

4、预压和维持时间

预压时间是指从脚踏开关给信号，气缸开始压紧到接通电源进行焊接的这段时间，掌握的原则是气缸压紧工件、气源压力升至设定值正好进入焊接时间为宜。影响预压时间的因素有气缸的动作行程长短和气缸的运动速度，如果预压时间太短，有可能在没压紧时已经通电焊接，造成焊接电极和工件的烧损，不能保证焊接质量。压紧时间太长又会降低生产效率，点焊机，甚至会把工件压的造成变形。

维持时间是指焊接完毕后到气缸抬起复位的这段时间。由于刚刚形成的熔核需要继续加压维持一段时间，也有可能需要一个比焊接时的压力更大的压力施加在刚刚焊完的工件上，增大压力的这段时间就是锻压时间，不改变压力的时间就是维持时间，这个时间从焊接工艺上一般要求不是很严格，只要能满足焊接强度就可以了。点焊工艺的维持或锻压时间一般控制在0.1~1秒左右为宜。

点焊机-河北天睿焊接-dn系列点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（w

ww.weidahanjie.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。天睿焊接——您可信赖的朋友，公司地址：河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房，联系人：蒋永志。