

气动闪光对焊机 对焊机 河北天睿焊接

产品名称	气动闪光对焊机 对焊机 河北天睿焊接
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

1、 UN 1 --25 型对焊机为手动偏心轮夹紧机构。其底座和下电极固定在焊机座板上，当转动手柄时，偏心轮通过夹具上板对焊件加压，上下电极间距离可通过螺钉来调节。当偏心轮松开时，弹簧使电极压力去掉。

2、 UN 1 --40--75--100--150 型对焊机先按焊件的形状选择钳口，如焊件为棒材，可直接用焊机配置钳口；如焊件异型，应按焊件形状定做钳口。

3、 调整钳口，使钳口两中心线对准，将两试棒放于下钳口定位槽内，圆圈对焊机，观看两试棒是否对应整齐。如能对齐，焊机即可使用；如不对齐，气动闪光对焊机，应调整钳口。调整时先松开紧固螺丝(12)，再调整调节螺杆 (14)，并适当移动下钳口，获得最位置后，拧紧紧固螺丝 (12)。

5、 焊机不能正常自动送料焊接：

- a 检查移动电极座和倒轴是否配合间隙太小或油污太多。
- b 检查上述部件是否润滑不良。
- c 检查顶锻弹簧顶锻力是否调整合适。
- d 检查钳口距离是否适当。
- e 检查顶杆和进给手柄是否复位。

6、 焊接头硫化或夹渣：

- a 检查焊接能量是否过大，使工件过渡熔化。

b 检查焊接能量是否过小，使工件熔化量过小。

c 检查顶锻速度是否快慢适当。

焊机必须妥善接地后方可使用，对焊机，以保障人身安全。焊机使用前要用500V兆欧表测试线圈高压侧对地之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电；检修时要切断电源，方可开箱检查。

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±10%。

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

新焊机使用24小时后应将各部件螺丝紧固一次。尤其要注意次级回路中的铜软联和电极之间的联接螺丝一定要紧固好，以保证接触良好，用完要清除焊接机构上面的金属溅沫。

焊机使用时如发现交流接触器吸合不实，说明电源电压过低，应该首先解决电源供电问题后才能正常使用焊接设备。

气动闪光对焊机-对焊机-河北天睿焊接由衡水天睿焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。衡水天睿焊接设备有限公司（www.weidahanjie.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!