

山西螺母点焊机 骏崴焊机 螺母点焊机型号

产品名称	山西螺母点焊机 骏崴焊机 螺母点焊机型号
公司名称	佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇白陈路南涌路段工业11号之二
联系电话	18665432709 18665432709

产品详情

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产设备有：不锈钢滚焊机，滚焊机，螺母点焊机品牌，中频点焊机 螺母点焊机等设备。

点焊机焊接螺母有脱焊假焊现象的原因:

焊接螺母的焊点有高，有低，而点焊机是调整后的固定行程与固定电流，固定时间当焊点过低，就容易发生假焊现象，另外点焊机的输出与电源的稳定度也会发生假焊。

防止的方法:

要求螺母厂的质量稳定性，达焊点的高度是稳定的

点焊机的输出功率需保持稳定，气动螺母点焊机，必要时请在电源端加一稳压器

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产设备有：不锈钢滚焊机，滚焊机，中频点焊机 螺母点焊机等设备。

高强钢螺母凸焊机焊点不均匀是因为焊接电极局部有磨损或者焊接磨具不平，请将其调平或者将电极修正即可解决此问题；高强钢螺母凸焊机的调试三大因素：即焊接电流、焊接时间、焊接气压，改变任何一项都会影响到焊接。下面小编就为大家介绍一下如何去解决焊点不均匀的方法。

1、检查触发电路信号是否给到可控硅了。

2、PLC显示有信号，正常来说应该是两组触发信号是正常的。

3、导致有一次无电流输出的原因可能是触发信号后面可能还有一级开关（控制两组可控硅交替导通）的开关，是否正常。

4、检查可控硅是否损坏（换触发信号线）。

如果焊点还是发黄，接触面打火，可以将气压加大再试。

佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司主要生产设备有：不锈钢滚焊机，螺母点焊机型号，滚焊机，中频点焊机 螺母点焊机等设备。

使用螺母焊机时要注意哪些地方？

只有在供水后才能焊接焊工。焊机的活动部件应始终进行润滑，山西螺母点焊机，焊接部位应在清洗后焊接，以免损坏电极或影响焊条的使用寿命；

当焊机工作温度低于零摄氏度时，应使用压缩空气吹掉焊接后留在冷却管道中的剩余冷却水，以免水管和焊接变压器发生冻害；

山西螺母点焊机-骏崴焊机-螺母点焊机型号由佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司提供。山西螺母点焊机-骏崴焊机-螺母点焊机型号是佛山市顺德区骏崴焊接设备有限公司（junweiwelding.1688.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李细勤。