

D1340气动交流焊机 质胜

产品名称	D1340气动交流焊机 质胜
公司名称	镇江质胜机电设备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:质胜 型号:D1340 规格:40KVA
公司地址	镇江市桃花坞新村三区43号
联系电话	86 0511 84446076 13852913913

产品详情

品牌	质胜	型号	D1340
规格	40KVA	产品用途	不锈钢板和铁丝等焊接
产品别名	点焊机	用途	不锈钢板和铁丝等焊接
适用行业	机械加工,钣金等行业		

一、概述

目前国内绝大多数单位生产的点焊机，其控制部分使用的是模拟电路或数字电路，这种控制方式电路复杂、故障率高、功能少、控制精度差。本焊机控制部分采用单片微型计算机控制，气动加压，电路部分简洁、故障率低、功能多、控制精度高，广泛适用于电子元件、轻工产品的装配和焊接。适当调节焊接电流和焊接时间可以点焊不同规格的不锈钢板和铁丝。

二、主要技术数据

1. 焊接变压器功率40kva
2. 负载持续率 20%
3. 电极最大行程 50mm
4. 焊接能力 a3板5.0+5.0mm
5. 焊接方式

焊接热量 0~99%

焊接时间 1/2~99周波

6 . 工作电源 380/22050hz

7 . 气源 <0.6mpa

8 . 外形尺寸 910 × 670 × 1800mm

9 . 重量 350千克

三、操作规程

1 . 使用前的准备

- (1) 开箱清除灰尘。
- (2) 用接地栓将机架接于工厂接地网。
- (3) 接通气源。
- (4) 将设备接受工作电源（注意：应接触良好）。

2 . 操作规程

(1) 接通“电源”开关，控制器面板上的“电源”指示灯亮。调节“预压”时间和“保压”时间（“预压”时间是指从汽缸开始动作到焊接回路开始输出电流的时间，这时间设置过小，焊接时会引起炸火！过大会降低生产效率；“保压”时间是指从焊接电流结束到汽缸开始抬起的时间，这时间设置过小，会引起焊接不牢！过大会降低生产效率。可以先设定为5，试焊后再作调整）。根据被焊工件的材料、外形、厚度，调整气压，以获得适当的焊接压力，调整控制器面板上的“功率”和“时间”拨码开关，以获得适当的焊接时间焊接电流。

“缓升时间”是指焊接电流从零到达设定值，所需的时间。适当调节“缓升时间”可以减少焊接时产生的火花飞溅！

(2) 将被焊接工件置于上、下两电极之间，踩下脚踏板，使微动开关控制汽缸动作一次，就可焊接一次。

(3) 在焊接一种新材料时，应反复试焊，以选择最

佳焊接规范，达到最好的焊接效果、最高的焊接

效率。

四、注意事项

1.为了安全，点焊机的接地端一定要可靠接地。

2.电源线应直接接入工厂动力电源，动力电源的导线不能过细，并应接触良好，否则，会严重影响焊接电流的输出。

3.本机控制器上的电源开关仅连接控制电路部分，使用结束，应切断主电源。

4.应由专门的维修保养人员检修。维修时,应首先检查接线端及控电盘的接触情况。如故障仍无法排除，请及时与生产商联系。