

逆变焊机厂家 芜湖劲松焊接价格 淮北焊机厂家

产品名称	逆变焊机厂家 芜湖劲松焊接价格 淮北焊机厂家
公司名称	芜湖劲松焊接机电销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖商品交易博览城D区8栋101-104号
联系电话	13655539188

产品详情

浅谈点焊机使用的这些注意事项

当我们在使用点焊机进行焊接作业的时候，需要注意各方面的协调，关于点焊机使用的这些注意事项你都知道吗?一起和小编来了解一下吧：

- 1、现场使用的，应设有雨天、抗潮、暴晒的机棚，并应装设相应的器材。
- 2、焊接现场10m范围内，不得堆放油类、木材、氧气瓶发生器等易燃物品。
- 3、焊接操作及配合人员要按规定穿戴劳动用品，并采取相关事故措施。
- 4、次抽头联接铜板应压紧，接线柱应有垫圈。合闸前，应详细检查接线螺帽、螺栓及其他部件并确认完好、无松动或损坏。接线柱处均有保护罩。
- 5、使用前，应检查并确认初、次线接线正确，输入电压符合电焊机的铭牌规定，知道点焊机焊接电流的种类和适用范围。接通电源后，电阻焊机厂家，严禁接触初线路的带电部分。初、次接线处要装有保护罩。
- 6、移动点焊机时，应切断电源，不得用拖拉电缆的方法移动焊机。当焊接中突然停电时，应切断电源。
- 7、焊接铜、铝、锌、锡等有色金属时，要在通风良好的地方进行，焊接人员应戴面具或呼吸滤清器。
- 8、多台点焊机集中使用时，应分接在三相电源网络上，使三相负载平衡。多台焊机的接地装置，应分别由接地处引接，不得串联。
- 9、严禁在运行中的压力管道、装有易燃物的容器和受力构件上进行焊接。

使用电焊机应采取正确的保护接零措施：

焊接变压器的二次线圈一端接地或接零时，则焊件本身不应再接地，也不应再接零，否则，一旦焊接回路接触不良，则二次焊接电流可能会通过焊件本身的接地线（接零线）将接地线（接零线）熔断，严重威胁人身安全并引起火灾。因此规定，自动焊机厂家，凡是在有接地（接零）线的工件上焊接时，应将焊件上的接地线（接零线）暂时拆除，焊完后再恢复。在焊接与大地紧密相连的工件时，若焊件本身接地，接地电阻小于4 Ω ，则应将电焊机二次线圈一端的接地线（接零线）的接头暂时解开，焊完后再恢复。总之，变压器二次端与焊件不应同时存在接地（接零）装置。

为了防止高压窜入低压造成触电危害，交流电焊机二次侧应当接零（接地）。但必须注意二次侧接焊钳的一端是不允许接零（接地）的，淮北焊机厂家，以免出现危险的电流。因此，正确的接法应当将二次侧接工件的一端接零（接地）。为了避免有害电流，焊接时把焊件与大地隔开。

对于点焊机的使用，现在已得到大力的推广，所以使用也随处可见，人们也逐渐对这种机器有所熟知。但如何正确的使用点焊机呢，这的确也是一门功课，下面就让我来介绍一下正确的使用方法吧。

使用步骤

- 1、焊接工件时 先要调节好电极杆的位置，等当电极压到工件时，电极臂千万要保持平行的状态。
- 2、焊件的厚度决定电流调节的级数。通电后会看到电源的指示灯变亮，若需要改变其压缩的程度可调整弹簧压力螺母来调节电极压力大小。
- 3、完成上述步骤后，接通冷却水，再接通电源准备进行工件的焊接。先焊件要置于两个电极中间，踩脚踏板，使上焊件接触电极，再次踩脚踏板时，这时电源开关就会被接通，当经过一段时间的焊接后松开脚踏板，借助弹簧的拉力切断电源，焊接就结束了。
- 4、对焊件进行配置时，逆变焊机厂家，焊接焊件前须 所有不干净的东西，好用酸清洗焊接的地方、也可用喷砂等 氧化皮。没有经过清理的焊件会降低点焊机的使用寿命，也会对焊件产生不良影响。也会降低点焊质量。但可以直接对有薄镀层的中低碳钢施焊。

逆变焊机厂家-芜湖劲松焊接价格-淮北焊机厂家由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。芜湖劲松焊接机电销售有限公司（www.jinsonghanjie.com）在电焊设备与器材这一领域倾注了诸多的热忱和热情，劲松焊接一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：周经理。