

泰研厂家直送 焊接机视频 温州焊接机

产品名称	泰研厂家直送 焊接机视频 温州焊接机
公司名称	东莞市泰研自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市横坑社区横东二路8号
联系电话	18948615913

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市泰研自动化科技有限公司

自动焊锡机烙铁头如何正确使用

烙铁头是自动焊锡机重要构成部分，也是影响焊锡质量至关重要的零部件，同时也是易损件，可以说是整个自动焊锡机中脆弱的部分，属于消耗品。下面我们就来看看自动焊锡机烙铁头的使用技巧。

烙铁头使用：

温度过高会减弱烙铁头的功能，因此选择尽可能低的温度。联成兴的烙铁头的温度回复力优良，较低的温度也可充分的焊接，可保护对于温度敏感之元件。

烙铁头的清理：

应定期使用清洁海绵来清理烙铁头。自动焊锡机焊接后，烙铁头的残余焊剂所衍生的氧化物和氮化物会损害烙铁头，造成焊接差误，或者使烙铁头受损而减低温度。而联成兴自动焊锡机是具有自动清洗的功能，所以，您可以减少这样的担忧

长时间连续使用烙铁时，应每周一次拆开烙铁头清除氧化物，防止烙铁头受损而减低温度。

烙铁头不使用时：

不使用烙铁头时，不可让烙铁长时间处在高温状态，会使烙铁头上的焊剂转化为氧化物，致使烙铁头导热功能大为减弱。

烙铁头使用后：

使用后，应抹净烙铁头，镀上新的锡层，以防止烙铁头引起氧化作用。

焊锡机安装注意哪些事项?

焊锡机安装一定要符合国家电气标准。焊锡机的焊接回路和供电回路是完全隔离的，发电机通过机械方式与电动机相连。焊锡机的机架和外壳一定接地，因是电网的电压会施加到机架上。对于变压器式焊锡机，变压器的初级和次级绕组要进行电隔离。一般都是通过绝缘层隔离，如果对绝缘层维护措施不当，该绝缘层有可能会失效。因此，变压器式焊锡机的金属机架外壳也一定接地，而焊锡机的工件连接端子不可以接地。焊锡机所有电源都一定通过断路器连接到电网上，以便于在进行维护前断开电源上的电网电压。

当用多台焊锡机对同一个焊件进行焊接时，准确地识别出三相输入电压的各个相是非常重要的。这样可以保证所有焊锡机都工作在同一个相上或都具有相同的相位。可用一个很简单的方法来检查各个焊锡机是否同相位;将各个焊锡机的工件连接电缆接在一起，测量不同焊锡机的焊枪之间的电压，如果电压是零，则初级侧接线正确。如果电压是正常空载电压的2倍，则表明初级侧或次级侧的接线接反了。如果电压是正常空载电压或空载电压的1.5倍，则表明两台焊锡机接到不同的相上了。

焊接大型结构件时，通常需要将多台焊锡机的工件连接电缆都连接到上面。在这种情况下，这些焊锡机一定连接到适当的相上，并采用相同的极性进行连接，这一点是极重要的。这可通过测量两个不同焊锡机的焊枪之间的电压来检查。如果一个焊锡机是直流反接，另一个是直流正接，则两焊枪之间的电压是正常空载电压的2倍。因此，一定格外小心，务必使接到同一个焊件上的焊锡机具有相同的极性接法。另个，不得将交流焊锡机和直流焊锡机接到同一个焊件上。

焊枪与焊锡机的连接一定使用专门是焊接设计的柔性电缆。在焊枪连接电缆上距离焊枪三米的范围内一定必须要没有任何接头。如果有接头，则一定进行绝缘。还有焊锡机一定安装在通风良好的地方，通风口要设置在不容易被堵塞的位置。

自动焊锡机使用注意事项： 1.保持机器清洁，活动摩擦部位可以适当涂上润滑脂。

2.机器上电前应先手动将XY轴移动到机器中间位置，以免回原点时出现冲出原点限位。

2机器在待机状态下，运行加工文件时必须先让机器复位，以免出现撞机现象。

3.机器在运行时切勿用手去触碰运动部件。

4.机器未在原点时，禁止按开始开关和校正开关。

5.更换烙铁时应先让烙铁部位充分冷却，以免烫。

6.避免异物掉入机器内，以免损伤机器。

7.时常检查活动部件螺丝是否松动，及时拧紧。