



技术指标

Technical Specifications



频	段: 高频	作用原理: 逆变
焊 接 原 理:	碰焊	
最大焊接厚度:	0. 1-3 (.0mm)	
驱 动 形 式:	电动	作用对象: 金属
热 电 偶 焊 机:	电焊机	加工定制
样	式: 手持式/台式	
加 工 精 度:	精密	动力形式: 高周波
点 焊 机 电 流:	直流	
用	途: 焊接	
控 制 方 式:	手动	焊接方式: 拉弧式

标配: 电焊钳1把 保护眼睛1个
电源线1条 备用碳极1个
保险管和调批各1个 新增脚踏开关1个

产品介绍

Products



TL-WELD热电偶丝焊接机

产品为传感器厂商设计，用来生产工业级热电偶接口，也适合于大量敞开式接口热电偶的用户。操作人员无特殊技术要求，只稍作培训，大多数人就可以生产出合格的产品。同时该焊接机还可以用于其他领域。如连接相互的金属丝和金属表面等。

WIDE USE

一机多用 广泛使用范围



工作原理

该热电偶焊接单元瞬间能促使一般强大的电流通过电路，所以能使热电偶的阴阳两极在强大的电流下结成球状，选择不同能量水平，可以控制阴阳两极球状大小。电流来自电源（电池）热电偶焊接单元能把低压电，高能量，能量转换和程序被一个微处理机控制。微处理器可输出一个氩气保护接口，满足不同要求的需要。



开箱温馨提示

焊机为存电式放电焊机，请注意两点：一，当用了一段时间（出厂时已经充满电）请及时充电，以免损坏电池。

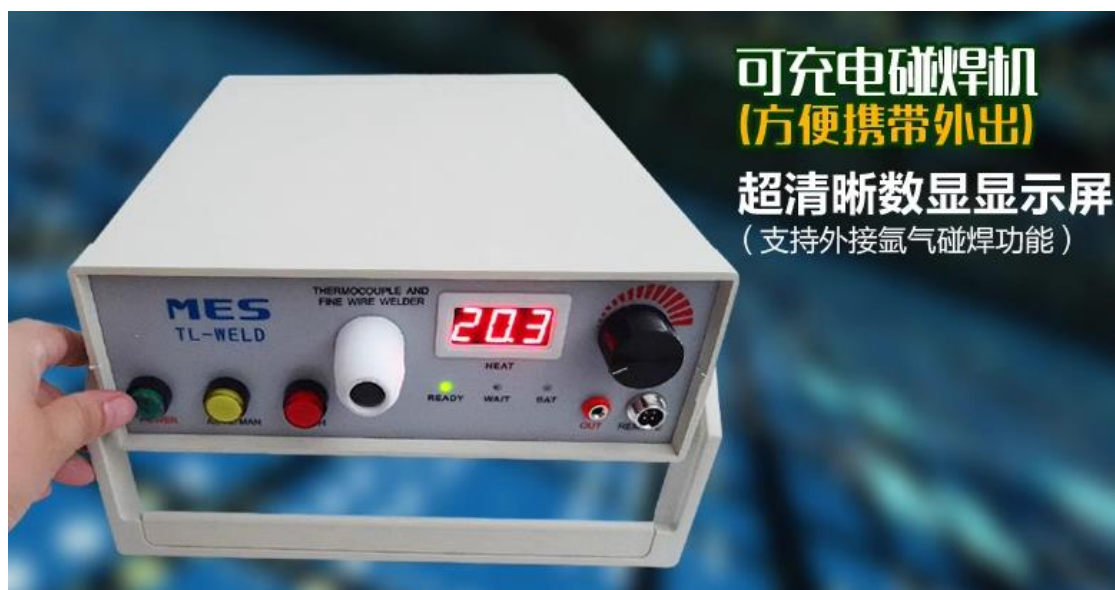
充电模式为外接电源线并打开POWER开关键，此时开关键灯点亮为充电状态，充电时间最少20分钟。二，焊接小常识：用钳子轻夹热电偶两条裸线部分（钳子夹的地方离焊接端距离为5mm以外为好，这样避免热电偶线焊接时收缩粘上钳子），力度应该由小

调试，找适当力度点。例如：0.254线一般用35力度，0.3线一般用37力度，当焊接小线是屏幕显示是高力度数，请把力度调低，同时需要按红色开关键释放能量。例如焊0.3的线，屏幕显示65时，这时不要再去焊，因为力度超大，会把线焊废，应该通过力度电位器LEVEL调小，在LEVEL调小的时候屏幕值不会跟着调小，需通过红色开关释放能量，屏幕才高速降低，红色按键不能一直按。

（电池耗尽不及时充电而造成电池损坏的返修是需补交电池成本费，谢谢！）







关于热电偶点焊机 对影响热电偶感温线在测试温度时产生的测量误差主要有两点——线的材料和焊接的结合。当热电偶的接球点温度差有关，与热电偶的长度和直径无关，所以焊球的处理往外是测量精度的关键。TL-WELD热电偶点焊机是根据热电偶点焊接时所需而专业定做的，具有高质量焊接性能和使用时的便利性，同时也是有着高的性价比。

