



## 一、概述

JX-2158 微电脑系列精密点焊机是目前广为流行的交流脉冲点焊机，适用于多种五金精密金属焊接，采用微电脑单片机控制，电源电压自动跟踪补偿，可以实现单脉冲、双脉冲及多脉冲焊接，性能更加稳定可靠。主要具有以下几大特点：

- 1、外形美观轻巧，焊接牢固，故障率低，操作简便。
- 2、焊点美观，火花小，无发黑，且焊接电流稳定，焊点大小均匀。
- 3、控制电路采用日本进口双向可控硅放电的脉冲电路和数字程序控制电路。各项参数数码化设置，因而参数调节直观准确。采用直插式维护电路板，使用寿命长。
- 4、精密型（分脚踏式和气动式），它们都具有对位准确，适合精密金属的焊接，成品率高等特点。
- 5、焊针的压力和两针的距离可独立调节，且调节方便，确保焊接压力稳定可靠。
- 6、焊接开关是国内唯一采用的光电开关。焊接电流的拨码开关可进行设置。

## 二、工作原理

该机采用单点对焊的原理，工作时上下焊针与被焊金属片形成接触电阻，利用电流的热效应，形成一个回路，在被焊金属上产生瞬间热量，从而达成焊接，不伤及被焊工件的内部结构。

## 三、主要技术参数



1. 电源输入: AC 220V $\pm$ 10% 50HZ $\pm$ 2HZ
2. 焊接电源: 交流脉冲 (AC)
3. 输出功率: 10KVA
4. 焊接电流: 00-99
5. 驱动形式: 脚踏/气动
6. 输出信号: 光电开关
7. 电极直径:  $\phi$ 3
8. 电极行程: 20mm
9. 整机重量: 48KG
10. 外形尺寸: 800L $\times$ 580W $\times$ 1100H(单位:mm)
11. 适用范围:适用于各类五金片、线丝之间的焊接。(某些材料焊接厚度可达 3mm 甚至更厚)

#### 四、使用说明

- 1、电源开关: 当开关向上扳动时电源接通, 向下扳动时电源切断。
- 2、工作指示: 打开电源时, 指示灯不断闪烁为正常。
- 3、焊接电流: 根据焊接要求设定电流的大小。

#### 五、操作步骤

- 1、脚踏杆角度及高度的调整: 先用扳手将脚踏拉杆锁紧螺丝拧松, 然后调整其角度及高度(静止时角度为 90°)至适当位置, 最后锁紧此螺丝。
- 2、焊针高度的调整: 先拧松焊针高度调整螺丝, 然后调整或更换焊针露出电极以下的长度(一般 20 毫米左右, 太长焊针容易变形), 再锁紧此螺丝。



- 3、电极焊针的宽度调整：先用扳手拧松焊针宽度调整螺丝，然后根据所焊工件的宽度，调整两个电极使两焊针至适宜距离，再锁紧此螺丝。
- 4、置物台高度的调整：先将扳手将置物台螺丝拧松，然后要点焊的工件调整与焊针适合的距离（一般为 4 毫米左右），再锁紧此螺丝。
- 5、焊接压力的调整：用手拧焊接压力旋钮，按顺时针方向旋转则压力增大，反之则减小，根据所焊工件的需求调整适当的压力。
- 6、检验：检查焊针有无积碳，如有则用锉刀或砂纸清除它，然后用右脚向下踩脚踏板，机头下降，目视焊针与所需焊的位置是否对准，否则重新调整，只到焊针与所需焊的位置对准为止。
- 7、接通电源：将插头插到 220V 电源上，然后打开点焊机电源开关，工作指示灯发亮并闪烁，根据焊件材料和厚度调整参数。
- 8、焊接：用脚踩脚踏板，机头下降，当焊针压到焊件后继续用力向前踩，同时两焊接开关成闭合状态，便放电焊接。该机焊接电流系数码调节，根据火花的大小、焊件焊接的牢固程度、焊接面有无热损伤，将焊接电流调到最佳数值。
- 9、为了保证良好的焊接质量，要勤于修整焊针，用小锉刀将焊针尖端锉平整光滑。

### 注意：

若发现机器处于通电，但未焊接的情况下，指示灯不亮，或者亮而不闪，说明存在故障，必须通过检修才能使用。



**联系方式:**

深圳市佳佳讯电子有限公司

地址: 深圳市龙岗区坂田五和大道阳光大厦 7A-12D

移动电话: 13138156688

电话: 0755-36933903

传真: 0755-28268740

[www.szjiajiaxun.cn](http://www.szjiajiaxun.cn)    [www.szjiaxun88.cn](http://www.szjiaxun88.cn)

Email: [szjiajiaxun@163.com](mailto:szjiajiaxun@163.com)

QQ: 562620145    275506262

旺号 ID: [szjiajiaxun/szjiaxun88](http://szjiajiaxun/szjiaxun88)

## 六、一般故障排除

故障	可能原因	解决方法
焊口(点)不牢	1. 焊咀压力太大 2. 焊接电流不够 3. 焊接面积太大	4. 检查压力调节 5. 加大电流 6. 将焊针针口加工到合适



焊口爆火	1. 焊咀压力不够 2. 焊接电流太高 3. 焊接工件有污垢	a) 调高压力 b) 适当减小电流 c) 清理工件污垢
不协调焊接	1. 电网电压不稳定 2. 工件与焊口位置不当 3. 工件表面有污垢	1. 检查配电网是否正常 2. 调整夹具及定位装置 3. 清除工件污垢
开机 LCD 显示故障	保险管烧坏	更换同规格的保险管
焊接两次但只放电一次	24V 继电器坏	更换同规格的继电器

## 安全守则

### ◆使用本机器前请认真阅读此守则

- 1、勿将此机器受潮和做强烈机械运动。
- 2、请确认当地的电源电压为 220V±10V。
- 3、请留意机器上的警告信息。
- 4、电源线是主要供电连接，电源线上勿遗留任何物品，勿将电源线置于使用者容易误动的地方，或者火源高温环境下。



- 5、该电源线插头为单相三线插头，第三端接地。如果您的插头无法插进插座，请联系电工更换原有的电源插座而不要让单相三线插头的安全作用失效。
- 6、勿让电源插座过载或加长电源线，以免造成起火或电击。
- 7、作为附加保护作用，不使用时请将电源关闭；停电或长时间不使用机器时，应从插头上拔下电源插头，以防止通过电源线对机器造成的电涌冲击。
- 8、机壳上的沟槽与开孔是为通风而设，同时也用来保证机器工作的可靠性，防止其过热。勿将其它物品堵塞散热孔。
- 9、在使用本机器之前必须对操作人员进行培训，并指定专人负责。
- 10、在机器出现下列情况时，请先从插座上拔下电源插头，并请专业维修人员进行全面维修：
  - A) 电源线或电源插头受损或磨破；
  - B) 有液体洒落机器内；
  - C) 机器经雨淋水浇；
  - D) 机器无法正常使用时。



- 11、更换零件时应确保维修人员使用厂家规定的与零件性能相同的替代元件。未被认可的替代元件有可能导致起火、电击或其它危险。
- 12、请严格按照使用说明书进行操作，禁止对机器进行私自改装、拆焊，我们对此所导致的任何后果不承担任何责任。