



一、概述

JX-2168 微电脑高频逆变金属点焊机是具有先进水平高性能逆变点焊机，是根据目前国外最先进点焊机的原理而设计的。采用微电脑单片机控制和交直流逆变技术，蓝光 LCD 大液晶屏显示，性能达到电阻焊的顶尖水平。产品领先国内同行水平，与国外技术同步，完全可以取代国外产品，象日本 SEIWA、AVIO、MIYACHI、美国 UNITEK 点焊机系列产品。

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。

主要具有以下几大特点：

- 1、技术先进：不断结合国际先进交直流逆变技术改进创新。实现双脉冲焊接，即预焊和续焊。预焊清除氧化层，消除杂物，减小火花；续焊保证焊点美观牢固，无发黑，焊点大小均匀无毛刺，不影响产品外观，敢与进口机效果媲美。
- 2、微电脑控制精确：焊机内微电脑长期高速扫描输入电压，电源一波动，便立即计算补偿资料，改变焊接能量，使焊接不因电压波动而出现虚焊或炸火现象，保证每次焊接效果一致，且焊接火花小，对电池的影响微乎其微，几乎没有。
- 3、电流输出稳定：由于该机采用微电脑单片机控制，电流调节细化，保证输出电流稳定，并且焊接放电时间控制精确不受限制，每分钟可以连续 200 多次焊接，并且焊接效果一致。
- 4、操作设置简化：各项参数微电脑化、采用 LCD 液晶显示、键盘调节、准确、直观、方便。
- 5、调整使用方便：焊针间距、压力独立可调，适合精细原件的焊接、对位准确，成品率高。
- 6、售后维修率低，维修方便：由于整机大部分使用进口组件，确保故障率低，且机器结构设计合理，维修只需更换一电路集成主板，普通技工即可进行更换。



- 7、具有自动报警及切断系统：若焊机损坏，会自动显示“故障”，同时切断焊接电路，以防止故障扩大及提醒修理。
- 8、自动计数：单日产量可自动计数 0000—9999，方便计算单日产量。
- 9、铜材变压器：不同于市面上使用的铝材变压器，我司该款焊机的变压器采用铜材变压器，导电性更好，耐热性强，抗氧化能力更强，使用更持久。
- 10、该款机型驱动形式设计多样化，可选做单踏板、双踏板和气动式。

二、适用范围

电线与导片间的连接；稀有金属、手表等精密器械金属点焊接；家用电器零件及导线焊接；各类高或低导电率金属及合金等；五金配件、铜银铂金制品、不锈钢片及外围配件结合；电子零件连接；灯泡脚焊接、表带扣焊接等。

三、主要技术参数

1. 电源：AC 220V \pm 10% 50HZ \pm 2HZ
2. 输出最大功率：10KVA
3. 预焊电流：00-99 焊接电流：00-99
4. 焊接时间：1-3ms 可调，精确 0.1ms
5. 焊接行程：25mm，焊接高度可调
6. 整机重量：50KG
7. 外形尺寸：800L \times 580W \times 1100H(单位:mm)
8. 适用范围:适用于各类精密五金片、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：采用复位式按钮，往里按时电流接通，再按一

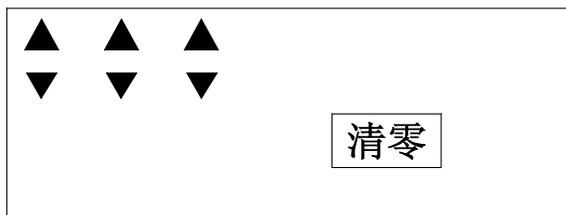


次复出电源切断。

- 2、工作指示：打开电源时，LCD 显示器左上角标志闪烁为正常。
- 3、输出波形：反映机器工作时的脉冲状态。
- 4、等待···：当焊接电流（WI）往下调节时，显示屏会出现“等待···”提示，此时整机处于等待状态，数秒钟后程序恢复设置工作状态。
- 5、预焊电流(BI)：指第一个脉冲的高度，其设定大小为 0—99，通常选择 25 左右试机，其大小调节应根据实际焊接电流大小而定，一般来说，焊接电流大，预焊电流相应地加大。
- 6、焊接时间(WT)：指第二个脉冲的宽度，总时长为 1—30mS，根据具体焊接效果来选择焊接时间，通常选择 10—20mS。
- 7、焊接电流（WI）：指第二个脉冲的高度，其设定范围为 0—99，通常选择 25 左右试机，其大小调节应根据实际焊接效果而定。
- 8、状态（STATE）：形象地显示出光电开关与碰触开关工作时的“开”“关”状态。左半部分显示“气动”时脚踏开关工作状态；右半部分显示光电开关工作状态。当焊机处于放电状态时，此处两开关处于“闭合”状态。
- 9、切换（SWITCH）：指开关显示状态切换。
- 10、清零（CLEAR）：清除原来的设置，进行重新调节，对有记数功能的焊机，按此按钮，记数恢复初始状态：“0000”。

五、微电脑控制器操作说明

键盘操作：



BI WT WI

BI: 调节预焊电流

WT: 调节焊接时间

WI: 调节焊接电流

焊接次数记录

双脉冲焊接：即预焊与焊接两个脉冲。

预焊脉冲：第一个脉冲即为预焊脉冲，主要作用是预热与清除表面脏污，电流较小。该参数设定为 28 为宜，最好不要设置太大。

焊接脉冲：第二个脉冲为焊接脉冲，起焊接作用，电流较大。

焊接时间：第二个脉冲的宽度，焊接时间越长热影响也就越大。因此只要焊件牢固，这两个参数设置不易过大，对电池的影响也就较小。

六、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。



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.szjiaxun88.cn

Email: szjiajiaxun@163.com

QQ: 562620145 275506262

旺号 ID: szjiajiaxun/szjiaxun88

- 3、焊针宽度的调整: 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, 根据所焊的需求调整适当的压力。
- 6、检验: 检查焊针有积碳, 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, 直到焊针与所需焊的位置对准为止。
- 7、接通电源: 将插头插到 AC: 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。

七、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 \pm 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延长电源线，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。
- 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。



深圳市佳佳讯电子有限公司
Shenzhen Jiajiaxun Electronic Co., Ltd.

www.szjiaxun88.cn