

欢迎使用 **WT-WELD** 热电偶点焊机。对影响热电偶感温线在测试温度时产生测量误差只要有两点一线的材料和焊球的结合。当热电偶线的两根热电偶丝材料成份确定后，热电势的大小只与热电偶的接球点温度差有关，与热电偶的长度和直径无关，所以焊球的处理往往是测量精度的关键。TL-WELD热电偶点焊机是根据热电偶焊点焊接时所需而专业订做的，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。

产品名称	产品型号	产品图片
热电偶点焊机	WT-WELD	功能描述和规格



功能序号	功能操作说明
1	POWER键：电源启动开关。当开关接通时POWER键有灯亮和灯不亮两种情况，灯点亮表示连接外接电源(INPUT)供电使用，灯不亮就表示内部充电电池供电使用。
2	AUTO/MAN键：氩气控制模式开关。AUTO为自动送氩气模式；MAN为手动控制操作模式，在MAN模式状态下通过REMOTE键遥控操作控制氩气的送与关来达到节省资源的目的，建议在一般使用时设定在MAN模式。
3	DISCH键：手动调节焊接热量按键，当热量需从高点转换调节到低点使用时应先按该键释放多余热量直到WAIT灯亮为止(HEAT屏幕数值也会实时变化)，请小心使用该键/WAIT灯亮时禁止按DISCH键，长按会导致内部器件或电源损坏。
4	焊接电极：该电极和氩气保护罩是本公司根据对焊接出高质量热电偶时所需的氩气保护装置和操作便利化所定做的，在方便使用时更方便配件耗材的更换。当READY灯亮时，OUT键连接的焊接钳夹住待焊的热电偶线往电极触焊，焊接时为防止伤害眼睛请配戴防护眼镜。
5	HEAT屏幕：实时热量数值显示，通过观看屏幕数值更加准确定位焊接不同大小线径的热电偶所需的热量，避免传统的操作不便；同时在调节LEVEL旋钮时更能直观清楚得知热量到达的实际程度，避免传统机器由于受LEVEL旋钮质量问题带来的不便。
6	READY指示灯：该指示灯亮时，表示可进入焊接状态，焊接操作有效。
7	WAIT指示灯：该指示灯亮时，表示热量能量正在充或放，为非焊接状态。
8	BAT指示灯：该指示灯亮时，表示供电电力不足，请充电或外接电源。
9	LEVEL旋钮：热量大小控制旋钮，由于焊接时不同的热电偶线径大小所需的热量不同，调节LEVEL旋钮到适当的位置得所需的热能，同时操作DISCH键和观看HEAT屏幕显示值来配合精准的定位。
10	OUT输出端口：焊接电源输出端口，连接电焊钳钳夹热电偶线触碰焊接电极进行焊接操作。
11	REMOTE端口：脚踏开关连接端口，配合AUTO/MAN氩气控制模式开关设为MAN状态时使用，作氩气输出的手动开关控制。
12	AIR PRESSURE旋钮：调节电极保护氩气输出的大小，同时在REMOTE脚踏开关操作时，调节该旋钮到适当的位置可有效地抑制氩气输出瞬间气压的冲击力。
13	AIR IN输入端口：氩气输入端口。
14	INPUT插座端口：外接电源输入端口，输入电压为AC90-265V/50-60HZ。



操作步骤：

1	带氩气焊接：先接通好氩气管线，接电源线并插上电源(使用内置电源时这步不用)，打开电源开关POWER键，根据要焊接的热电偶线径大小来调节好所需的热能(调节LEVEL旋钮定位)，选择好AUTO/MAN键(一般使用MAN档)，打开氩气并调试AIR PRESSURE旋钮到适当位置，连接脚踏开关(接REMOTE端口)；插上电焊钳(插到OUT输出端)，戴上防护眼镜，用电焊钳同时夹住要焊的两根裸热电偶线(注意：此时夹住的两根裸热电偶线应尽量拼凑，线外端平齐，同时线外端与钳夹咀保持一定距离，距离短时会造成焊接时因线体收缩成球时沾上钳子，距离长时会造成焊球离线体之间的裸线过长，破坏美观和裸线过长容易短接影响测量)，最后启动脚踏开关并把夹好的热电偶线往焊接电极上碰进行焊接，完美的焊球就出来了。
2	无氩气焊接：连接电源，打开电源开关，调节LEVEL旋钮定位，插上电焊钳，戴上防护眼镜，夹住要焊的两根裸热电偶线，最后把夹好的热电偶线往焊接电极上碰进行焊接。



规格：

体积：	280mm(L)X238mm(W)X90mm (H)
重量：	约4.7Kg

标准配件：

电焊钳1把	保护眼镜1个
备用碳极1个	保险管和调批各一个

安全警告：

严禁在没有配戴保护眼镜去焊接操作，以免损坏眼睛。



戴保护眼镜

