

S-31 焊针电动研磨机

S-31A Electric Grinding Machine

专为合金形焊针研磨修整针尖设计
钨合金超高硬度砂轮适合钨铜针、氧化铝铜针、
锆铜等点焊电极针研磨





尺寸迷你 轻巧

不锈钢及专用塑料
结构外观，体积小，
容易掌握使用。



产品参数信息

产品参数	S-31	S-31A
产品图片		
产品名称	焊针迷你电动研磨机	
IN:	AC100~240V	DC 5V 1A
POWER:	5W	5W
REV:	6500T	6500T
外观尺寸:	90*40*40MM	90*40*40MM
重量:	160g	88g



强力吸磁

强力磁吸式底座设计，
可以牢固吸持在点焊机外壳上使用

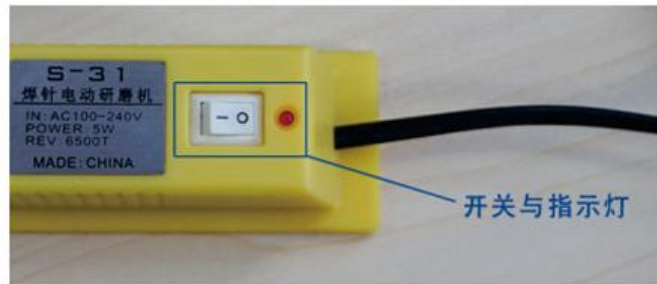


S-31带电源线，
可直接接220V使用，
110/220V通用





S-31A带USB接口,可接手机充电器使用



开关与指示灯

氧化铝铜焊针研磨

研磨前



研磨中



研磨后



钨针钨棒的研磨

研磨前



研磨中



研磨后



高品質焊點與焊針尖端形狀的關係

脈衝式放電點焊原理,是通過低電壓超大電流脈衝瞬間放電,脈衝電流流經焊針尖端到被焊工件上形成的瞬間高溫熔池---即焊點,但熔池的直徑大小與深度則與焊針尖端形態成直接關係,與焊針尖端的表面氧化程度成直接關係,良好的焊點應該是直接大小約 0.3~0.6mm,凹入深度約 0.05~0.15mm,這樣的焊點具有很強的熔接強度,不容易因震動或受力而脫焊,這樣的焊接效果需要靠焊針尖端形狀及導電性能來保證,但是,因為每次的大電流脈衝焊接,瞬間在焊點上形成約近 1600°C~1800°C 的超高溫,對焊針尖端燒損耗及表面氧化發黑,導致焊針尖端直徑越來越大,表面氧化發黑碳化越之嚴重,其結果最終影響焊點品質,甚至虛焊,打火嚴重的問題,而用戶往往以為是要加大焊接功率處理,然而卻不知更使焊點更差,更容易虛焊、脫焊。

正確的處理辦法應該是適時地修整研磨焊針尖端形狀,根據被焊工件的厚薄來研磨尖端的直徑,通過試驗從而重新獲得良好的焊接效果。