

铁管对焊机 对焊机 天睿焊接

产品名称	铁管对焊机 对焊机 天睿焊接
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

产品详情

焊机必须妥善接地后方可使用，以保障人身安全。焊机使用前要用500V兆欧表测试线圈高压侧对地之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电；检修时要切断电源，方可开箱检查。

焊机引线不宜过细过长，钢筋对焊机功率，焊接时的电压降不得大于初始电压的5%，初始电压不能偏离电源电压的 $\pm 10\%$ 。

焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫。滑动部分应经常保持良好润滑，使用后清除金属溅沫。

新焊机使用24小时后应将各部件螺丝紧固一次。尤其要注意次级回路中的铜软联和电极之间的联接螺丝一定要紧固好，以保证接触良好，对焊机，用完后要清除焊接机构上面的金属溅沫。

焊机使用时如发现交流接触器吸合不实，说明电源电压过低，应该首先解决电源供电问题后才能正常使用焊接设备。

4、按焊接工艺的要求，调整钳口的距离。当操纵杆在左端时，钳口（电极）间距应等于焊件伸出长度与挤压量之差；当操纵杆在右端时，电极间距相当于两焊件伸出长度，再加2--3毫米（即焊前之原始位置），该距离调整由调节螺丝（1）获得。焊接标尺可帮助您调整参数。

5、试焊：在试焊前为防止焊件的瞬间过热，应逐级增加调节级数。在闪光焊时须使用较高的次级空载电压。闪光焊过程中有大量熔化金属溅沫，焊工须戴深色防护眼镜。

低碳钢焊接时，采用闪光焊接法。在负载持续率为20%时，可焊的钢件截面参见技术数据表所示。

有色金属焊接时，铁管对焊机，应采用电阻焊接法。

本系列对焊机是一种专门焊接黑色金属丝及有色金属丝的设备。它设计合理、质量可靠、不用任何焊剂可方便焊接。操作方便，工作地点灵活，焊工容易掌握。顶断力、钳口距离、电流大小可根据需要方便

调整。焊件夹紧于电极上，自动对焊机，可自动送料焊接和手动送料焊接。本机特点：价格低廉；故障率低；成型好。UN系列对焊机是拔丝、制钉、电缆、电线、钢丝绳、建筑、予制品、橡胶厂家的得力助手，是有色金属丝、棒、排及某些合金材料接触对焊的理想高节能设备。

焊机出现过热现象：

- a 检查固定电极座绝缘是否不良，从而造成局部短路而发热。
- b 检查铜软联和电极、电极座和钳口接触面是否严重氧化造成接触电阻增大发热严重。
- c 检查焊接截面、负载持续率是否超标，造成焊机过载发热。

根据检查出来的故障部位进行修理、换件、调整。本焊机易损件有钳口、压料板、压紧手柄，用户可以向我公司联系购买。

铁管对焊机-对焊机-天睿焊接(查看)由衡水天睿焊接设备有限公司提供。铁管对焊机-对焊机-天睿焊接(查看)是衡水天睿焊接设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：蒋永志。