

新国阳带锯条对焊机质量价格低，专业生产厂家售后服务完

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 新国阳带锯条对焊机质量价格低，专业生产厂家售后服务完 |
| 公司名称 | 邢台国旺机械设备制造有限公司 |
| 价格 | 8800.00/木箱 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北邢台任县邢家湾镇西黄庄 |
| 联系电话 | 86-03197588333 18632089555 |

产品详情

国旺锯条对焊机是拉动杠杆加压工作原理，是锯条专用焊接备，在焊接锯条时不需要任何焊接原料如、焊剂、焊丝、焊料等，本机操作简单易学易用只需要学习几分钟时间就可以掌握要领焊接出理想的效果。本机焊接速度快成本低只需几秒钟的时间便可将锯条牢固的焊接在一起，焊接质量远远高于其他焊接方法是您理想的选择。锯条对焊机 型号 最大焊接宽度厚度 功率电压 HX-50 5mm宽-50mm宽-0.7mm厚 380V/50KVA HX-100 10mm宽-100mm宽-1.25mm厚 380V/100KVA HX-125 10mm宽-125mm宽-1.25mm厚 380V/125KVA HX-150 10mm宽-150mm宽-1.5mm厚 380V/150KVA 双金属带锯条对焊机技术参数：

带锯条对焊机使用说明 1、电源导线截面不得小于102毫米、电源电压不能低于380V，机体需可靠接地线，进线刀闸30A，进线电表《25三相电表》。 2、将导电体插把插入机体插座，校准靠尺与电极902两极铜块距离调至3毫米、行程开关断电时电极距离应有5-6毫米、机台及铜块保证清洁，活动块轴套应注机油。

3、次级调节与选择由于锯条截面面积宽大小不一，必须合理选择次级电压，才可以取得最佳焊接效果。

4、电压选择、锯条截面小于0.01平米电压调至5.7-6.4V，大于调至6.4-7.3V 5、电压调节此电压是3个插座分别插入不同位置组成8个电压级数、插座护板上标有1、2、护板从左至右为3个插座三个插把插入1为8级7V/3个插把均插入2为1级电压为3.7V/如果选择5.1V电压则1、2插把均插入2、1、1、1插入1此时电压为5.1V级数为5级，其他级数以此类推按照级数调节表操作。

6、锯条焊接前出油除锈应保证截面及表面干净，将锯条两端分别放置两级铜块突出5-10毫米将其压紧。

7、左手按动按钮，右手缓慢的拉动扳杠、碰撞使两电极闪光接触时间为3-6秒左右为宜、当限为开关使机内接触器断电时、应加快速度到顶端焊接过程结束。 8、经高温锯条焊接部位硬度增大塑性下降必须进行回火处理，方法是清除极板及锯条上的杂物、两电极中间调至15毫米左右距离。极板上垫上20毫米宽适当长的纸片、锯条接头放置两级中间重新加紧、在将电压调至4档一下速按按钮多次使其退火部位温度达350度左右【阴红色】退火结束。 您的选择就是我们的动力！我们不断开发新产品来满足市场的需求。国旺机械真诚希望与您合作，共创美好的未来！敬请认准【国旺牌】，谨防假冒！联系人：王国亮 电话：0319-7588333 传真：0319-7588333 手机：13932159022 网址：<http://www.xtwg126.com>