

钢筋对焊要使用什么型式的焊机

产品名称	钢筋对焊要使用什么型式的焊机
公司名称	武强县恒峰机电设备厂
价格	面议
规格参数	品牌:恒峰 型号:UN-100
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡前西代村
联系电话	13131867828

产品详情

1、对焊机为手动偏心轮夹紧机构。其底座和下电极固定在焊机座板上，当转动手柄时，偏心轮通过夹具上板对焊件加压，上下电极间距离可通过螺钉来调节。当偏心轮松开时，弹簧使电极压力去掉。

2、对焊机先按焊件的形状选择钳口，如焊件为棒材，可直接用焊机配置钳口；如焊件异型，应按焊件形状定做钳口。

3、调整钳口，使钳口两中心线对准，将两试棒放于下钳口定位槽内，观看两试棒是否对应整齐。如能对齐，焊机即可使用；如不对齐，应调整钳口。调整时先松开紧固螺丝(12)，再调整调节螺杆(14)，并适当移动下钳口，获得最佳位置后，拧紧紧固螺丝(12)。

4、按焊接工艺的要求，调整钳口的距离。当操纵杆在最左端时，钳口(电极)间距应等于焊件伸出长度与挤压量之差；当操纵杆在最右端时，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，最好采用闪光焊接法。在负载持续率为20%时，可焊最大的钢件截面参见技术数据表所示。

有色金属焊接时，应采用电阻焊接法。

钳口的夹紧动作如下：

(1) 先用手柄转动夹紧螺丝，适当调节上钳口的位置。

(2) 把焊件分别插入左右两上下钳口间。

(3) 转动手柄，使夹紧螺丝夹紧焊件。焊工必须确保焊件有足够的夹紧力，方能施焊，否则可能导致烧损机件。

焊件取出动作如下：

- (1) 焊接过程完成后，用手柄松开夹紧螺丝。
- (2) 将套钩卸下，则夹紧臂受弹簧的作用而向上提起。
- (3) 取出焊件，拉回夹紧臂，套上套钩，进行下一轮焊接。

焊工也可按自己习惯装卡工件，但必须保证焊前工件夹紧。