

pe管热熔对焊机 青达 交流

产品名称	pe管热熔对焊机 青达 交流
公司名称	厦门亨凯特工贸有限公司
价格	1300.00/个
规格参数	品牌:青达 型号:63-160型 电流:交流
公司地址	中国（福建）自由贸易试验区厦门片区港中路1275号3号楼1单元
联系电话	0592-5227621

产品详情

性能及特点

性能及特点

1. 使用pe/hdpe/pp等塑料管材的热熔对接式焊接。2. 合理的工程力学设计让焊接工作更加方便，灵活。4. 锁紧机构可避免焊接时受到外力影响。5. 由摇柄传动式杆杆机械机构提供熔接压力。6. 电动机驱动削铣刀具。优良的性能价格比。

使用说明书

一使用前的准备

1. 核对焊机的输入电压规格，严禁接入其他级别的电压，以免焊机烧毁或不能工作。2. 按照设备的实际功率，正确选配电源配线。3. 连接好焊机接地线，以免发生触电事故。4. 清洁油路接头，正确地连接焊机各部件。5. 测量电源电压，确认电压符合焊机要求。6. 检查清洁加热板，若加热板涂层损坏应当更换，加热板表面聚乙烯的残留物只能用木质工具去除，油污油脂等必须用洁净的棉布和酒精进行处理。7. 按照焊接工艺正确设置吸热，冷却时间和加热板温度等参数。焊接前，加热板应当在焊接温度下适当预热，以确保加热板温度均匀。

二热熔焊接操作

1. 用棍杆或者支架将管垫平，调整同心度，利用夹具校正管材不圆度，并且留有足够的焊接距离。2. 铣削焊接面，铣削足够厚度，使焊接端面光洁平行确保对接端面间隙 $<0.3\text{mm}$ ，错边量小于焊接处壁厚的10%。重新装夹时必须重新铣削。3. 安置加热板，在规定的时间内翻开加热板，立即贴合焊接面，迅速将压力匀速升至焊接压力，严禁高压碰撞。4. 拆卸管道元件，达到冷却时间后，将压力降至零，拆卸完成焊接的管道元件。

三操作注意事项：

1. 热熔焊接操作人员必须经有关部门专门培训，并经考试合格后方可上岗。严禁非操作人员使用。2. 焊机电器控制部分不防水，操作使用时应严禁焊机电器，控制部分进水。如遇雨天施工，应对焊机电器，控制部分采取保护措施。3. 在零度以下进行焊接时，必须采取适当的保护措施，以保证焊接面有足够的温度。4. 与焊接面接触的所有物品必须清洁，焊接面在焊接前必须清洁。

pe管热熔对焊机

用途及特点：

1.适用于在工地连接pe、pp、pvdf管材与管材、管材与管件，也可在车间使用

pe管道连接主要有两种方法：热熔连接和电熔连接。目前主管道主要采用热熔连接。热熔连接原理是将两根pe管道的配合面紧贴在加热工具上来加热其平整的端面直至熔融，移走加热工具后，将两个熔融的端面紧靠在一起，在压力的作用下保持到接头冷却，使之成为一个整体。热熔对接的连接界面是平面，其方法是将两相同的连接界面用热板加热到粘流态后，移开热板，再给连接界面施加一定压力，并在此压力状态下冷却固化，形成牢固的连接。其主要工艺过程为调整、加热、切换、合缝加压和冷却。对接时界面上处于粘流态的材料有流动也有扩散，流动太大不利于扩散和缠结，所以要把流动限制在一定范围，在有限的流动中实现“熔后焊接”。因此，对接工艺的关键是要在对接过程中调整好温度、时间、压力三参数，要把连接界面材料的性能、应力状况、几何形态以及环境条件等因素一起考虑，才能实现可靠的熔焊，要根据一般的规律和各自采用材料的特性进行试验，评价熔接质量，达到系统标准后，确定各品种规格的工艺规程，按规定的工艺参数方法和步骤进行焊制管件的生产和现场安装施工。

本产品的品牌是青达，型号是63-160型，电流是交流，作用对象是塑料，焊接原理是对焊，驱动形式是电动，用途是焊接