

# 畅销的对焊机，钢筋对焊机型号价格

产品名称	畅销的对焊机，钢筋对焊机型号价格
公司名称	山东佳信机械设备有限公司
价格	1.00/件
规格参数	品牌:佳信 型号:型号齐全
公司地址	山东济宁市任城区长沟镇
联系电话	0537-2200239 15653758985 13188819682

## 产品详情

我公司专业经营钢筋对焊机，货源充足，种类众多，质优价廉，发货及时，质量三包，如有钢筋对焊机需求咨询

13188819682常经理。佳信聚天地之品质，博众家之长，为广大客户提供最优质最全面的的服务。

### 对焊机说明书

#### 一、对焊机结构概述

本焊机是由机架，焊接变压器，机械传动机构，以及电器控制元件等组成。

1、开关控制：按下按钮，此时继电器接通，使交流接触器工作，焊接变压器也开始导通。其初级工作电压380伏，变压器初级绕组为盘式。在焊接过程中通电时间的长短可由操作者通过按钮控制，电流大小由接触组调节（八级）。

2、机械传动机构：操作者用于完成焊接中所需要的熔化及挤压过程，主要由操作杆，可动平板架及调节螺杆等组成。旋转调节螺母可调节左右钳口间的距离，将操纵调节杆在两极限位置中移动时可获得电极间最大工作行程。

3、钳口：在焊接钳口处的两侧上下方均设有护铜板以避免熔化金属溅入变压器及螺纹中造成短路及损坏等现象。

4、左右两电极：通过多层次的铝（铜）带与焊接变压器中的次级线圈相连接，焊接变压器的次级线圈和电极通过冷水进行冷却。

对焊机次级空载电压见（表一）

调节次数 插头位置 次级空载电压（伏）

I II III

1 2 2 2 3.80

2 1 2 2 3.95

3 2 1 2 4.47

4 1 1 2 4.96

5 2 2 1 5.51

6 1 2 1 5.85

7 2 1 1 7.04

8 1 1 1 7.60

## 二、对焊机之调整

- 1、为了使对焊机避免变压器、电极、钳口等部件发热现象产生，必须通过水后才能使用。
- 2、工作时选用适当的次级电压，初级输入（工作）电压必须保持在380伏以上，而且导线不宜过长，（100m以内为佳）输入电缆必须保证在25平方毫米以上，（铜芯），并且匹配与焊机容量相适应的供电设备。
- 3、焊接时可把调节螺杆调到自己所需的位置进行焊接。
- 4、在完成机械，电器，通水等检查和相应的准备工作以后，方可进行焊接。
- 5、本焊机附有简单接线图供参照（图一）
- 6、本机的主要技术数据见（表二）

## 三、对焊机的维护及保养

- 1、本焊机不得漏水受潮，并有可靠的固定装置，接好接地线。
- 2、焊接结束后应及时的清除钳口周围的焊渣，经常保持焊机的清洁。
- 3、焊机所有滑动部位必须经常加油，保持良好的润滑。

4、电器部位应保持清洁，触头要经常用砂皮打磨。

5、工作压降过大时，必须停止使用。

### 焊接中常见的几种故障及排除方法

#### 常见故障 排除方法

钢筋偏心 把钢筋矫直拧紧丝杠，调节电极下方调节丝杆

局部发热 1.及时通水

2.检查绝缘板是否损坏

3.导电部分是否接触不良

电器部分发生吱吱声音 擦去继电器磁铁心中的灰尘或者更换36v继电器

交流接电器吸合不上 1.检查一下工作电压是否相符，工作压降是否过大

2.导线是否过长或过小，供电设备是否配套

焊接结束不断电 1.检查一下按钮开关是否不断电

2.大接触器是否不放，如是应拆下，把接触器磁铁上的保护油擦干净

通电后没有反应 检查一下是否缺相

### 各种型号对焊机技术数据(表二)

项目 焊接型号

UN-10 UN-25 UN-75 UN-100 UN-125 UN-150

额定容量 (千伏安) 10 25 75 100 125 150

初级电压 (伏) 220或380 380 380 380 380 380

初级空载电压 (伏) 1.60-3.20 1.76-3.52 3.52-7.04 3.80-7.60 4.16-8.32 4.52-9.04

额定调节级数 8 8 8 8 8 8

最大焊接直径 (毫米 (低碳钢)) 10 18 25 28 32 35

额定负载持续率% 15 20 20 20 20 20

最大拉力 (公斤) 毫米2 50 50 50 50 50 50

联系人：常莎

销售热线：13188819682

QQ: 2542623427

厂址：济宁市任城区长沟工业园

如果贵公司想进一步了解该产品请及时与我们联系

我公司将以高超的技术，一流的服务为您提供最优质的售后，让你拥有最优保障的售后服务，欢迎广大客户来电咨询