

HX-150型碰焊机 带锯条专用对焊机 焊接和退火一体机

产品名称	HX-150型碰焊机 带锯条专用对焊机 焊接和退火一体机
公司名称	邢台国旺机械设备制造有限公司
价格	10500.00/个
规格参数	品牌:新国阳 型号:HX-150 电流:交流
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

hx150系列锯条半自动闪光对焊机

本焊机为气动自动加压进给式锯条对焊机，在焊接锯条时不需任何焊剂、焊料。焊接时间短，用电省、通电几秒钟便可将锯条牢固焊接在一起，其成本低，质量远远高于传统银焊和氧焊。

一、技术数据

项目 单位 hx125 初级电压 伏 380 额定容量 千伏安 125 额定输入电流 安 125 初级空载电流 安 < 20 次级空载电流 伏 307-7.04 次级调节级数 无级 0-10v 暂载率 % 30 锯条宽度 毫米 20-150 锯条厚度 毫米 0.6-1.65 电级最大行程 毫米 60 焊机重量 千克 500

二、结构概述

本焊机主要包括焊接变压器、固定活动电级、送料机构及控制元件、无极电压调节装置。

- 1、左右电级与紫铜排组成的次级线圈相链接。
- 2、焊接变压器用优质硅钢片双层玻璃，包线、紫铜排制成；
- 3、送料机构、包括调速电机、和气动顶压、调节螺母行程、及锯条夹紧装置；
- 4、开关控制、启动按钮、纵向扳手、焊接电流旋钮、回火电流旋钮、自动运行快慢旋钮、手动运行快慢旋钮，分为共六个旋钮。
- 5、调节变压器电源之用。电压调节装置，电源电压为380伏时，根据锯条宽度合

理选择级数以取得最佳电压。

调节级数表

三、使用方法

- 1、检查电源导线其截面不得小于102毫米、电源电压不能低于380伏。机体应可靠接地。进线闸刀150安，进线电表 > 150a三相电度表；
- 2、按下开关、将控制按钮焊接电流调制适当电流0-10v，校准靠尺与电极为902两电极铜块距离调至3毫米左右，行程开关断电时电机距离应有3-5毫米，清除机台上杂物，保证铜块清洁。
- 3、次级电压调节与选择。

由于锯条截面积宽大小不一，必须合理选择次级电压0-10v任意调整，以取得最佳焊接效果。

电压选择

锯条小于100毫米5.7-7.3、大于 毫米 7.3-10v

(1) 焊接电压调节旋钮

此电压调节旋钮是由大到小可以任意调节，根据锯条的大小不一要适当选择合理的电压和断电、行程、焊接锯条只需要搬吧往前推动为自动焊接即可。

(2) 锯条焊接完后手动松开锯条压脚往右扳动即可退会、选择合适的空间、在吧锯条压紧、进行退火向里搬动扳手是温度到达350度左右来回几次即可。

四、焊接前应将旧锯条齿路整平，除锈，两锯条必须油锯条断面绝对保证干净，将锯条置于两电极夹紧。（必须两边留有10左右的毫米焊接余量）。

六、焊好的锯条因焊接部位硬度增大，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，两电极调至15毫米左右距离、极板上垫上宽20毫米适应长度的纸片，锯条接头置于中间重新夹紧、并将退火电流调制4v左右、向里扳动多功能扳把多次、使其退火部位温度达350 左右（阴红色）退火即告结束。

七、接头质量缺陷及形成的原因

- 1、中心线偏移，属锯条该靠直，限位开关过早、
- 2、未焊后，焊接电压选择偏低。许调高焊接电流、
- 3、接口料，焊接电压选择偏高顶锻速度过慢；
- 4、接头不闪光起弧属电压偏低导线截面偏小，离电源变压器太远导致电源压降大。
- 5、极板烧伤，极板不清洁，锯条的锈蚀污物没有清除，锯条齿路没整平及齿形没有对好。

八、注意事项

- 1、焊机使用应可靠接地以防漏电；

- 2、焊机换档时切勿不能按下工作按钮；
- 3、焊机工作时应采取防护措施以防火花伤人。

联系人：边利锋

联系电话：0319-7581299

联系方式：13930952539 15531911266

qq：1020711247

本产品的品牌是新国阳，型号是HX-150，电流是交流，作用对象是金属，焊接原理是对焊，驱动形式是电动，产品别名是碰焊机，用途是焊接，作用原理是杠杆原理