

手提式挤出焊枪

产品名称	手提式挤出焊枪
公司名称	青岛中联管道焊接设备有限公司
价格	8500.00/把
规格参数	品牌:中联 型号:hj-30 使用范围:塑料排污管道
公司地址	3246224558@qq.com
联系电话	13335093907

产品详情

基本参数

电压	220v
功率	挤出机1100w/热风机3400w
温度	风温20-600
预热热风风量	500l/min
焊条直径	3.0mm- 4.2mm
焊接速度	3.0kg/0.4mm/h
重量	5.5kg

马达是德国麦太保的 风机是瑞士莱丹的

二、操作程序和注意事项：

- 1、插上主电源插头，装好手柄，将焊机放到放置架上。
- 2、扣动马达开关，马达开始转动。新机器如有噪音，可能是机器与座的振或机器内部的零件紧密性有关。如果马达很平顺，以及喂料后内部声音消失，即是正常。
- 3、在确定温度到达设定温度后，左手扣动马达开关使其转动，右手立即喂焊条到入口，焊条喂入后会自动喂料。此时注意材料是否已经开始出料及马达是否变得很吃力。在空料时马达转速轻快，入料后会变得较重，如果变得非常的吃力，请立即停止，可能是螺杆加温时间太短或温度低。
- 4、不同的焊接方式需要不同的焊接嘴，本公司提供一个标准焊嘴。
- 5、需要压力在焊机上，使焊机能加压在焊缝上。同时在开始前需出让焊嘴加热，使其焊缝表面更平滑。当然一般在开始的30-60cm前，如果焊嘴温度不足会使焊缝表面显得不平滑。
- 6、焊速、出料、角度、焊嘴的构造将决定焊缝的均匀度和美观，但最重要的一点是预热热风的温度及风量是取决于焊缝强度及焊合度的要点，一般热风温度在260-400，当然焊接速度越快则需温度越高。
- 7、热风在随焊机移动时，只要能使被焊接的材料表面经过热风吹过，变得较失光即可。温度越高其焊合度并非常好。选择正确温度非常重要。
- 8、更换聚ptfe焊接嘴时，请不要硬敲，最好加热一下取下来。
- 9、热风马达碳刷寿命约在1600小时，注意要提前更换，不要等到碳刷用完时更换。
- 10、保持预热风滤网的清洁。
- 11、停机时，应先将热风温旋钮调到最低，吹风数分钟后方可关闭热风机。
- 12、停机时，要将焊条保留少许，以免挤出螺杆空转时把螺筒刷伤。

13、下次焊机开启时，须先将焊嘴拆下，把料清掉再开机。