

闪光带锯条对焊机 带锯条碰焊机 国旺机械双金属带锯条对焊机

产品名称	闪光带锯条对焊机 带锯条碰焊机 国旺机械双金属带锯条对焊机
公司名称	邢台国旺机械设备制造有限公司
价格	9800.00/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

新国阳牌锯条闪光对焊机是杠杆加压式锯条专用对焊机，在焊接锯条时不需任何任何焊剂、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。

带锯条对焊机使用说明

- 1、电源导线截面不得小于102毫米、电源电压不能低于380v，机体需可靠接地线，进线刀闸30a，进线电表》25三相电表。
- 2、将导电体插把插入机体插座，校准靠尺与电极902两极铜块距离调至3毫米、行程开关断电时电极距离应有5-6毫米、机台及铜块保证清洁，活动块轴套应注机油。
- 3、次级调节与选择由于锯条截面面积宽大小不一，必须合理选择次级电压，才可以取得最佳焊接效果。
- 4、电压选择、锯条截面小于0.01平米电压调至5.7-6.4v，大于调至6.4-7.3v

5、电压调节此电压是3个插座分别插入不同位置组成8个电压级数、插座护板上标有1、2、护板从左至右为3个插座三个插把插入1为8级7v/3个插把均插入2为1级电压为3.7v/如果选择5.1v电压则1、2插把均插入2、1、1、1插入1此时电压为5.1v级数为5级，其他级数以此类推按照级数调节表操作。

6、锯条焊接前出油除锈应保证截面及表面干净，将锯条两端分别放置两级铜块突出5-10毫米将其压紧。

7、左手按动按钮，右手缓慢的拉动扳杠、碰撞使两电极闪光接触时间为3-6秒左右为宜、当限为开关使机内接触器断电时、应加快速度到顶端焊接过程结束。

8、经高温锯条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、两电极中间调至15毫米左右距离。极板上垫上20毫米宽适当长的纸片、锯条接头放置两级中间重新加紧、在将电压调至4档一下速按按钮多次使其退火部位温度达350度左右【阴红色】退火结束。

您的选择就是我们的动力！我们不断研究开发新产品来满足市场的需求，为客户提供方便便捷的服务！

联系电话：0319-7588333

联系手机：18632089555

客服qq：188491999/1105185705

本产品的品牌是新国阳，型号是HX-150，电流是交流，作用对象是带锯条，焊接原理是对焊，驱动形式是电动，产品别名是带锯条焊接机，用途是焊接，作用原理是拉动杠杆加压，电机功率是150KVA