UN-150型钢筋对焊机 大功率钢筋接头焊接机

产品名称	UN-150型钢筋对焊机 大功率钢筋接头焊接机
公司名称	武强县佳能焊接设备厂
价格	6500.00/台
规格参数	
公司地址	河北省衡水市武强县北代乡南平都村
联系电话	0318 - 3838145 13081800795

产品详情

UN-150型钢筋对焊机 大功率钢筋接头焊接机

技术参数:

型号 UN-150额定容量
150KVA初级电压 380 v负载持续率 %20次级电压调节范围
4.5-7.6次级电压调节级数 8 级额定调节级数 7 级大顶锻力 40
KN钳口大距离 70 mm大送料行程 40-50mm低碳钢额定焊接截面
1200mm2低碳钢大焊接截面 1500mm2焊接生产率 30次/小时冷却水消耗量
400升/小时重量 525KG

（一）结构概述

本系列对焊机结构主要由焊接变压器、固定电极、移动电极（即钳口），焊接送料机构（加压机构）及控制系统等组成。

移动电极可完成焊接时所需的熔化及挤压过程。主要包括操纵杆、调距螺杆、弹簧、钳口（电极）。可利用手动偏心轮加压，使焊件夹紧于电极上，压力大小可调节偏心套筒。将操纵杆在两极限位置中移动时，可获得25毫米的工作行程。

焊接变压器为壳式变压器，它由按钮开关控制交流接触器，由交流接触器切断与接通电源。焊接时按焊件大小选择调节级数,以取得所需的付线圈电压。

（二）使用方法

焊接前按焊件之形状调整钳口，并使两钳口中心线对正。如焊件带锈，应先除净，防止接触不良，随后按焊接工艺之要求调整钳口距离，当焊件对正压紧后，应将顶杆脱落，则弹簧自动送料加压，按下开关接触器吸合电源接通，低压大电流从焊件通过，使焊件瞬时熔化，在弹簧的作用下，自动送料加压。当

焊件因塑性变形而缩短，达到规定的顶锻留量时，松开按扭，则接触器释放，立即切断电源，焊接过程结束。

当使用弹簧自动送料焊接时，可根据焊件的大小调整弹簧的顶锻力，在试焊时为防止焊接能量过大，需从小到大逐渐增加调节级数。

为了减少接头处金属的氧化、夹渣，顶锻力要适当，顶锻速度要尽可能快，通常应达到4-5毫米/秒。

（三）焊机安装与维护

焊机必须妥善接地后方可使用，以保障人身安全。焊机使用前要用500V兆欧表测试线圈高压侧对地之间绝缘电阻不低于2.5兆欧方可通电；检修时要切断电源，方可开箱检查。

焊机引线不宜过细过长，焊接时的电压降不得大于初始电压的5%，初始电压不能偏离电源电压的±10%。

焊机操作时应戴手套、围裙和防护眼镜，以免火星飞出烫伤。滑动部分应经常保持良好润滑，使用完后清除金属溅沫。

新焊机使用24小时后应将各部件螺丝紧固一次。尤其要注意次级回路中的铜软联和电极之间的联接螺丝一定要紧固好，以保证接触良好，用完后要清除焊接机构上面的金属溅沫。

焊机使用时如发现交流接触器吸合不实，说明电源电压过低，应该首先解决电源供电问题后才能正常使用焊接设备。

接通电源后机器内部稍有50赫兹的变压器嗡嗡响声说明此机器工作正常。长时间使用后如果发现焊接能量减小焊接时间明显增长时，需清除次级回路中的氧化物后重新紧固好螺丝即可正常工作。