

钢筋网片焊机厂家

产品名称	钢筋网片焊机厂家
公司名称	河南汉越重工机械设备有限公司
价格	48888.00/台
规格参数	品牌:汉越重工 型号:HYWH-220 产地:河南
公司地址	山阳区山阳路
联系电话	18037029957

产品详情

河南汉越新型的产品给企业带来了生机,也给企业创造了效益。满足了我国工业领域的修建、喷补、隧洞、支护、固锁的需要。冶金冶建、水利水电、化工化建、矿山遂洞、铁道公路、冶炼炉窑、保温衬里、表面覆盖、浇灌等无处不在的广泛应用。本厂已具备全新的质量管理体系、优质、快捷、便利的售后服务网络深受广大用户的欢迎,感谢新老客户的关心和支持!

钢筋焊机特点：

1.采用同步数控技术，焊接时间与分控焊接均由数字编程系统组成。

2.纬丝预先按照规定的尺寸调直切断好，可直接放入储料槽中，分料机构每动作一次，将一条纬线分离出来落入排料槽中排列，自动落丝。焊接工作时，落料机构按程序要求每动作一次，将一条纬线落入焊级上。

3.径丝则按照规定尺寸预先调直切断好，由人工摆放在固定位置（有一根木条模具）。

4.径丝人工摆放好，纬丝放入储料槽中，在数控电脑上输入尺寸就可以自动焊接出一张网片。

5.同一张网上还可以出现纬与纬之间不同尺寸的孔。

6.径丝孔距可调，纬丝的孔距输入电脑就能达到您所得到的孔距。

7.经丝与纬丝均由校直机预先调直切断。

8.焊机具有一次压紧，分控焊接的特点。

9.调档可分为九个级别，扩大了焊接丝径的范围。

10.焊接动力为电动，采用步进电机料斗，制动电机驱动小车送经，步进电机驱动小车拉网。

气动加压装置

钢筋网片焊网机厂家的气动加压装置上由空气压缩机（用户自备）、气源处理元件、电磁换向阀、流量控制阀、工作气缸等几部分组成。

空气压缩机为气源的供给设备，由用户根据需要自行购置，一般选择低压0.2-1.0Mpa的滑片式空气压缩机，它具有体积小、重量轻、噪声低、维修量小、寿命长等特点。

关于空气压缩机的安装及使用说明，请参考相关产品的技术资料。安装时必须考虑周围空气清洁、湿度小，以保证吸入空气的质量，同时严格遵守国家限制噪声的规定，如有必要可采用隔音箱隔离噪声。

气源处理装置由过滤减压油雾三联体或二联体组件组成。其作用是：1.过滤空气中的杂质和水分，过滤器有自动排水和人工排水两种排水方式，焊机会根据库存材料进行配备，对于人工排水的分水过滤器要定期进行排水，自动排水的会在压缩机开关机时自动排水，不管何种排水方式，当过滤器中水位接近滤芯时，一定要进行排水工作，以保证过滤器的分水过滤效果；2.减压器的作用是将空气压缩机送来的气体调至所需的气缸电极压力，并保持在气缸工作时压力稳定不变化，电极压力与减压器压力表读数对应关系如下表4所示；3.油雾器的作用是把稳定压力的气体中加入一些雾化的机油，顺着气线回路送到电磁换向阀和气缸，从而起到对电磁换向阀和气缸的润滑作用。机油一般选择22号汽轮机油或汽车摩托车用的4T润滑油，气体雾化滴油量的调节是依靠油雾器上端一个调整旋钮来实现的，滴油量太小起不到应有的润滑作用，滴油量太大又会加快润滑油的损耗，同时也会污染周围环境。

流量控制阀：在气动系统回路中用来控制气缸运动速度，使用过程中通过调节旋钮来调节压缩空气流量，以达到调节气缸动作速度的快慢。在实际使用中要根据回路对有效截面积的要求来选择流量阀的通路。安装时流量控制阀应设在气缸接口附近，这样才能更好地正常工作。本焊机使用的是单向节流阀，只对气缸下压的速度进行调节。

电磁控制换向阀：电磁控制换向阀的作用是通过电信号改变气缸的动作方向，本机采用的是二位五通先导型的单线圈电磁阀，其主要特点为换向速度快、耗电少、噪音低。为减少焊机工作时的噪声，在电磁阀的两个排气孔上都安装了减噪的消声器。

工作气缸：工作气缸是气动元件的执行元件，它的作用是把气压转换为直线运动，并且把压力加到焊机的上电极上，从而起到压紧工件的作用。本焊机采用的气缸为带缓冲功能的轻型气缸，缓冲量的调节可以调整气缸两端的缓冲调节螺丝。

钢筋网片焊网机厂家售后服务

一、我公司所有产品质量保证期为十二个月。质保期内保修内容参照产品说明书。有售机回执单按照销售日期，没有提供销售日期按照出厂编号计算质保期。

二、超出质保期一年内收取配件及差旅的费用。配件价格由销售部核算。

三、超出质保期一年以上收取配件及差旅和工时费用。（待定）

四、现场服务发现客户使用我公司产品，没有使用我公司相符的配件，提醒客户，不改正的终止其享受售后服务权利。

五、新产品调试成功后，客户并承认签字，如果因客户自身原因要求现场二次服务，收取差旅费用及工时费用。由所属业务员负责收取。售后服务部向财务提供证明。

六、售后服务部协调技术部门制定我公司所有产品配件的规格型号，发给业务员。售后服务部将不再提供到现场造册配件的服务。