

网片机网片机生产工艺

产品名称	网片机网片机生产工艺
公司名称	河南精恒机械设备有限公司
价格	50000.00/台
规格参数	焊接丝径:4-8mm 电源:380v 焊接孔径:100*100mm
公司地址	河南省焦作市马村区九里山街道办事处九里山社区北街20号
联系电话	17339116455

产品详情

隧道支护网碰焊机设备简介：

- 1、焊接采用多触头电阻焊接原理，电阻焊具有，操作简单，自动化程度高，焊接无污染，无有害气体等特点。焊接触头均采用高合金络铜制造，经久耐用，导电性能好，焊接点牢固，无开焊漏焊现象。
- 2、操作控制系统：该设备控制系统采用plc编程控制系统进行控制，操作界面由触屏控制和按键控制共同组成，主控制程序集中在plc可控编辑器中，通过触屏界面输入相应数据就可对机器的焊接进行调整。按键主要控制开关机，焊接点，焊接速度等。主电柜操作界面简单易懂，易学。
- 3、主机采用标准钢材焊接而成，机型牢固紧凑，工作平稳。
- 4、焊接变压器采用多级水冷变压器，循环水冷装置，可保证机器连续工作。
- 5、纬丝入料系统，配备纬丝检测设备，人工填料，步进电机控制落料，落料精准，焊接边缘整齐，无需裁边。经丝入料系统采用伺服电机控制，自动循环入料，无需人工摆丝入料，节省人工。网片机网片机生产工艺
- 6、拉网采用伺服电机+行星减速器控制，拉网动力足，拉网网面平整，拉网速度可调。
- 7、整机操作简单，熟练工人一人就可操作生产，大大节省人工成本。

性能特点：

1. 钢筋网排焊机焊接主机采用同步控制技术,系统稳定，工作效率高，使用寿命长,精度高,焊点焊接牢固。

2. 焊接变压器采用了新型水冷却高效焊网变压器,焊接电流任意可调,扩大了焊接丝径范围;焊接铜头采用焊接专用铬锆铜块,并采用水循环冷却,很大程度的降低了损耗率,并可多面使用。
3. 钢筋网片排焊机拉网系统使用计算机编程控制,横筋间距可通过控制柜的显示器任意调整,改变孔距方便简单,在同一张网片上可以实现多达数十种不同的间距。网片机网片机生产工艺
4. 该机控制系统采用PLC编程控制器,触屏式显示器,操作界面方便,工作方式简单.
5. 横丝落料系统采用专利技术,PLC控制电机自动落丝,不须人工摆放。

使用及维护焊机日常维护和保养;

- 1.检查焊接触头是否导电良好无接触不良现象。
- 2.检查各个线路接头是否接解可靠无松动现象。
- 3.清理排焊机灰尘。
- 4.每半年检查各个控制线路,将老化线路更换。
- 5.每年对排焊机进行一次全面检查测维护。

安全、环保要求

施工人员应经培训合格后上岗。焊工应持有焊工作业证。

焊工必须穿戴防护衣具。施工时焊工应站在木垫或其它绝缘垫上。

焊机必须接地,以保证操作人员安全,对于焊接导线及焊钳接导线处,都应有可靠的绝缘接地。

钢筋的调直、切断所使用的机械设备必须指定专人操作。

网片机网片机生产工艺