

网片机网片机直销处

产品名称	网片机网片机直销处
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

钢筋网排焊机机型描述：

钢筋网排焊机采用电力电子同步控制技术，焊接时间与分控焊接均由自动化控制系统管理，人机界面，操作智能化、人性化。焊接时将焊接变压器分开工作，以减小对电力变压器的要求。

- 1.操控系统三菱PLC自动化控制系统，配合威纶触摸屏可直接输入及显示设备运行参数，操作智能化、简易化。
- 2.纬丝料斗：步进电机驱动盘式装置自动落丝，料斗存丝能力大，料斗内无丝时设备自动暂停运行。
- 3.径丝送料机构：三菱伺服电机配套行星减速机驱动气动压紧送丝装置，将径丝送至焊接位，设备自动焊接，在焊接的同时，可进行下一张网的径丝穿丝准备工作，提高生产效率。（选配）
- 4.拉网机构：三菱伺服电机配套行星减速机驱动气动夹紧拉网装置，保证了系统的稳定性，以及焊网尺寸的标准性。自动往复式拉网，可实现加长尺寸网片的生产。网片机网片机直销处
- 5.采用水冷焊接电极及新型环氧树脂浇注式水冷焊网专用变压器，相较于传统变压器体积小、安全可靠。高。
- 6.低压电器采用施耐德、天正、明纬等知名品牌产品，确保设备的高效、稳定运行。

钢筋网排焊机结构：

- 1、焊机的控制采用全数字化可编程控制器（PLC）控制，电流输出稳定，工作可靠。故障率低。
- 2、变压器、初级可控硅及次级整流桥、焊接电极等3路工作系统分别设置强水冷系统进行冷却，确保焊

机能够长时间稳定工作。

3、

焊接气缸、焊接气阀选用优质快速器件，确保排焊机能够连续稳定工作。广西钢筋网排焊机优质厂家。

钢筋网片焊接机的钢筋焊接循环由预压、预热、焊接、维持、休止五个阶段构成。预压阶段的压力能克服钢筋的刚性、表面凸凹不平、表面锈蚀对钢筋接触表面的影响，获得低而均匀的接触电阻。预热阶段用于降低钢筋焊接区域的温度梯度、表面不平及油锈对钢筋接触电阻的影响，避免金属的瞬间过热和产生喷溅。当各种焊接调节满足后，钢筋网生产进入焊接循环。制作成型的钢筋网片必须轻抬轻放，避免摔地产生变形。钢筋网片成品应远离加工场地，堆放在的成品堆放场地上。存放和运输过程中要避免潮湿的环境，防止锈蚀、污染和变形。网片机网片机直销处

安全注意事项：

- 1、施工人员在作业是必需按要求佩戴好相应的劳动防护用品。
- 2、施工人员进行钢筋调直作业时必需严格按照钢筋调直机安全操作规程进行操作。
- 3、施工人员进行电焊作业时必需严格按照电焊机安全操作规程进行操作，大量焊接时，焊接变压器不得超负荷，变压器升温不得超过60℃，为此，要特别注意遵守焊机暂载率规定，以免过分发热而损坏。
- 4、严格按照临时用电规范要求布设施工现场的用电线路，按时对临时用电线路进行安全检查。
- 5、钢筋的调直、切断所使用的机械设备必须指定专人操作。

网片机网片机直销处