

排焊机排焊厂家

产品名称	排焊机排焊厂家
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 主电机功率: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

产品简介：

主体机架采用较厚钢板与型钢焊接而成，使主体结构更为牢固、紧凑。纬丝落料机构结构新颖，采用步进电机自动落料，使纬丝放置更加准确。拉网采用了伺服电机拉网装置，使拉网尺寸更加标准、准确。可焊接网格品种多样化。纬向网格调整相关的零部件均为可调整，经向网格调整微电脑控制，可设置不同的网格。焊接采用新型高效封闭式水冷焊网变压器，电压调节范围宽。为了适应用户主电力变压器的容量和减小电流冲击，焊接电力电子控制采用了一次焊接分控送电的方法，即在焊接同一排纬丝时，将焊接变压器分开工作。焊接电力电子控制系统采用同步控制技术，焊接时间与分控焊接均由数字化集成电路组成，控制精度高性能稳定。电动机作动力为纵线和横线交叉点提供柔性的焊接压力，与国内其它品牌压缩空气作动力的焊接设备相比，焊接平稳、飞溅少、焊接速度提高，初期投资、运行维护费用减少，厂房内噪声小。

性能与特点:

电动机动力该机采用同步控制技术，分控焊接与焊接时间均由PLC数字编程系统控制，输入面板为触摸屏或按键两种，操作更加智能化、合理化，并且具有一次压紧，分次焊接的特点，该机焊接动力为电动，采用步进电机驱动小车拉网。经丝与纬丝均由校直机校直切断。

该设备是机电一体化最先进的焊网设备，最大的优点是径丝可调，纬丝的孔径输入电脑就能达到您所达到的孔距，在焊网中如您想让焊接的孔距得到变化，您就把孔距输入电脑就能达到你所要的孔距，孔距随意可调。

钢筋网排焊机操作规程

一、钢筋网排焊机必须指定专人使用和管理。

二、操作人员必须熟练排焊机的构造、性能、操作和保养方法、并经培训后方可上机操作。

三、排焊机操作人员必须及时对轴承、滑块、滑道、滑套、链轮、链条、齿轮、齿条等滚动摩擦的零部件加注润滑油，不得缺油运转。

四、检查电控箱的开关是否灵敏安全可靠，有无异常。

五、定期检查，金属外壳的接地安全保护线是否牢固可靠，不得拆掉、碰断主机和电控柜上的接地安全保护线。

六、不得触摸通电后的接近开关以及电柜内、变压器等带有危险电压的导体部分，如需检测调试，需专业人员进行。

七、不得以身体任何部位或任何物件靠近触摸运动中的机构。

八、不要把手放入正在加压运动的上下电极之间。

九、不得带电拔插焊机控制接线插头，掀起变压器顶部防护板。

十、作业前检查拉网平台是否在起始位置，如果不是将拉网平台调至起始位置，同时拉网控制器必须也须调至零位，并确认。

十一、当钢筋网排焊机电控柜内有熔断时，应先停机停电，由电工查出熔断原因之后，再以相同型号规格的熔芯更换，否则将引起火灾和烧毁器件。

十二、钢筋网排焊机操作人员不得随意调整电控柜内的器件，不得随意把工具、铁丝等杂物放入电控柜或放在机箱顶部以及齿条上。

十三、加注润滑油应在停机后进行；必须在运行中加注润滑油的部位，不得以加油器具碰触运行中的机构，可采用滴注方式。

十四、排焊机操作人员应随时注意看、听、闻，提前发现事故苗头和设备隐患，当发现异常现象后，应立即停机停电进行检查处理。

十五、钢筋网排焊机操作人员因故离开网焊机时必须停机停电，并把主电机调速旋钮调到最小；长期离开时应关闭电源总开关，锁好电控柜，以免他人误操作。并应使上下电极脱离接触，不得停留在加压接触状态。

十六、工作结束，切断电源，锁好电源柜，做好设备检查及保养工作。

钢筋网排焊机用途：

主要应用于大面积工业厂房、大面积场馆、厂房地坪、桥面铺装、公路路面、隧洞衬砌、地铁工程、高速公路工程、房屋工程、机场建设等工程。

产品优点：网格结构简练、便于运输、安装不受地形起伏限制，特别是对于山地、坡地、多弯地带适应性极强。该产品坚固耐用、价格中等偏低，适合大面积采用。