

网片机网片机新价格查询

产品名称	网片机网片机新价格查询
公司名称	河南精恒机械设备有限公司
价格	80000.00/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

结构

- 1.焊机为龙门式结构，焊机的有效工作空间为900mm，适合焊接最大网宽为700mm。
- 2.根据用户的使用要求，焊机的上横梁装置3个或4个焊接气缸。与上气缸对应在下横梁装置3个或4个下降气缸。焊接气缸横向位置可调。
- 3.各组焊接气缸可以分别进行焊接参数（焊接电流、焊接时间，预压时间、维持时间）等的设置。
- 4.次级采用三相全波整流方式供电，功率因素高，电流输出强劲。节能省电。
- 5.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。
- 6.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。
- 7.焊接气缸、焊接气阀选用优质快速器件，确保焊机能够连续稳定工作。网片机网片机新价格查询

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、不得带电拔插焊网机控制接线插头，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。网片机网片机新价格查询

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。

钢筋网排焊机使用时需要注意以下几点：

1、焊网机工作场地应保持干燥，通风良好。必须在潮湿处施焊时，焊工应站在绝缘木板上，不准用手触摸焊机导线，不准用臂夹持带电焊钳，以免触电。

2、应根据工件技术条件，选用合理的焊接工艺（焊条、焊接电流和暂载率），不允许超负载使用。

3、焊网机启动时，应检查转子的旋转的方向要符合焊机标志的箭头方向。网片机网片机新价格查询

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。网片机网片机新价格查询