

钢筋网片机钢筋网片机类型

产品名称	钢筋网片机钢筋网片机类型
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

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。钢筋网片机钢筋网片机类型

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。

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。钢筋网片机钢筋网片机类型

钢筋网焊机的控制系统应具有以下功能：能对焊接的能量进行实时控制；焊接过程中网片的间隔实时控制；对上料系统和定位系统进行有效控制；加工参数的存储以及掉电保护功能；对加工过程状态，焊网数量等的实时功能；对操作人员、工艺参数、加工数量以及历史的报表处理功能。钢筋网片机钢筋网片机类型