

排焊机排焊机特性

产品名称	排焊机排焊机特性
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

排焊机特点

- 1.上电极采用气缸加压，压力调整方便、精确；
- 2.一次可均匀的完成多个焊点的焊接；
- 3.可任意调整加压头的下降和上升速度，缓和了对工件的加压冲击、也减少噪音；
- 4.二次导体采用上部绝缘方式，绝缘性能稳定、可靠；
- 5.主回路采用大功率可控硅元件，输出电源强劲、稳定、可靠性强；
- 6.操作由脚踏开关控制，具有较高的生产率，劳动强度低；
- 7.适用金属网片、网罩的焊接。排焊机排焊机特性

结构编辑

- 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。

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。排焊机排焊机特性

施工控制要点

钢筋网格尺寸应符合设计要求。

铺设钢筋网按照以下要求执行：

钢筋网在掌子面初喷混凝土以后铺挂，且保护混凝土层厚度不得小于2cm。

钢筋网应随初喷面的起伏铺设，与受喷面的间隙一般不大于3cm，与锚杆或其它固定装置连接牢固。

开始喷射时，应减小喷头至受喷面的距离，并调整喷射角度，钢筋网保护层厚度不得小于2cm。

喷射中如有脱落的石块或混凝土块被钢筋网卡住时，应及时清除后再喷射混凝土。排焊机排焊机特性