

排焊机排焊机简介

产品名称	排焊机排焊机简介
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

性能特点：

该焊机以变频电机为主要动力，机械偏心轮和弹簧加压，在上下电机压紧焊接时

变频器以零速运转并且以150%的恒力矩保持，以保证焊接时对钢筋的压力。拉网、送料部分采用伺服电机加精密减速机在铺有直线导轨和齿条轨道上往返运动。PLC集中控制触摸屏为人机交流界面，方便用户调整各种数据。该焊机经济实用，后期维护保养成本低，深受广大客户好评。排焊机排焊机简介

气源处理装置由过滤减压油雾三联体或二联体组件组成。其作用是：

1.过滤空气中的杂质和水分，过滤器有自动排水和人工排水两种排水方式，焊机会根据库存材料进行配备，对于人工排水的分水过滤器要定期进行排水，自动排水的会在压缩机开关机时自动排水，不管何种排水方式，当过滤器中水位接近滤芯时，一定要进行排水工作，以保证过滤器的分水过滤效果；

2.减压器的作用是将空气压缩机送来的气体调至所需的气缸电极压力，并保持在气缸工作时压力稳定不变化，电极压力与减压器压力表读数对应关系如下表4所示；

3.油雾器的作用是把稳定压力的气体中加入一些雾化的机油，顺着气线回路送到电磁换向阀和气缸，从而起到对电磁换向阀和气缸的润滑作用。机油一般选择22号汽轮机油或汽车摩托车用的4T润滑油，气体雾化滴油量的调节是依靠油雾器上端一个调整旋钮来实现的，滴油量太小起不到应有的润滑作用，滴油量太大又会加快润滑油的损耗，同时也会污染周围环境。排焊机排焊机简介

上、下电极及其支承机构

上下两个焊接电极分别装于电极臂上，当需要焊接时，上电极在气缸的作用下向下作直线垂直运动，压紧工件后进行施焊。由于焊接的工件结构不同，焊接电极的尺寸形状也会相应地进行改变。电极头与电

极握杆的连接部分需要导电良好，以减少热量的产生，电极握杆也需要通水进行冷却。排焊机排焊机简介

使用及维护焊机日常维护和保养；

- 1.检查焊接触头是否导电良好无接触不良现象。
- 2.检查各个线路接头是否接解可靠无松动现象。
- 3.清理排焊机灰尘。
- 4.每半年检查各个控制线路，将老化线路更换。
- 5.每年对排焊机进行一次全面检查测维护。

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。排焊机排焊机简介