

直缝焊机操作说明

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 直缝焊机操作说明 |
| 公司名称 | 洛阳吉尚机电科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 洛阳市伊滨区李村镇南寨村4组（注册地址） |
| 联系电话 | 17335990591 |

产品详情

缝焊操作均由PLC电脑优化控制，可以设置焊机相关数据自动保存在系统中十年不丢失，每次使用时只需调用电脑存储的数据便可。

一、按钮功能介绍：1、总停;按钮：按下总停;按钮，即切断整个电源，松开，电源接通，整个设备进入待机状态。如果右琴键没将工件压好，就可以按总停;按钮进行复位。2、对中;按钮：电源接通后，按对中;按钮，对中定位销弹出，当专机右边键压紧后，定位销退下。3、松左压;按钮：如果左琴键没将工件压好，就可以按松左压;按钮，这时左琴抬起，重新对好工件后，踩一下脚踏开关，左琴键压紧。4、焊接;按钮：按此按钮，焊机起弧，电机正转，整个焊接过程一次完成。5、焊接停止;按钮：主要在调试时用。焊接时出现异常情况按一下，终止焊接过程，然后可按焊接;继续。

二、焊接的调试与使用：操作过程：1、接通电源，整个设备进入待机状态。2、按对中;按钮（见上图）对中定位销弹出。3、将工件从右边装入，靠紧定位销，踩脚踏开关，右边琴键压紧工件，定位销退下。将工件的另一边从左边装入，紧靠右边，踩脚踏开关，左边琴键压紧工件。4、装好工件后，通过焊枪微调机构调整焊枪位置，使焊枪钨极对准焊接缝，按焊接;按钮，即可自动进行全过程焊接。

三、机械调整：1)主梁的调整：首先将机架上压主梁的4个螺栓轻轻松一点，然后再轻轻移动轨迹与主梁铜块上的细槽中心线重合，最后将螺栓拧紧即可。2)琴键的调：将左右琴键之间的距离调整至工件板厚的10-15倍，并对称于主梁细长槽中心线，然后对气囊通气，气压为2.53kg/cm，使琴键与主梁压紧，这时琴键与主梁之间的缝隙应调整至用塞规0.04片塞不入为止。

洛阳吉尚机电科技有限公司拥有专业的生产和设计团队，可为您量身定制高品质、个性化的办公家具，我们在全国多个城市设分公司，可就近为您提供服务，产品种类多样，常年备有大量库存现货，交货快捷。吉尚始终坚持在制造生产上精益求精，始终将品质放在第一位，以诚信赢市场，全力以赴向前冲。多年的努力铸造了吉尚诚信、坚毅、革新的品质，态度决定一切，细节决定成败。