

河北天睿焊接 UN75气动对焊机 气动对焊机

产品名称	河北天睿焊接 UN75气动对焊机 气动对焊机
公司名称	衡水天睿焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房
联系电话	13932839569 13932839569

产品详情

钳口的夹紧动作如下：

- (1) 先用手柄 (6) 转动夹紧螺丝(9)，适当调节上钳口(11)的位置。
- (2) 把焊件分别插入左右两上下钳口间。
- (3) 转动手柄，气动对焊机，使夹紧螺丝夹紧焊件。焊工必须确保焊件有足够的夹紧力，方能施焊，螺纹钢气动对焊机，否则可能导致烧损机件。

焊件取出动作如下：

- (1) 焊接过程完成后，用手柄松开夹紧螺丝。
- (2) 将套钩 (7) 卸下，则夹紧臂受弹簧的作用而向上提起。
- (3) 取出焊件，拉回夹紧臂，套上套钩，进行下一轮焊接。

焊工也可按自己习惯装卡工件，但必须保证焊前工件夹紧。

1、 UN 1 --25 型对焊机为手动偏心轮夹紧机构。其底座和下电极固定在焊机座板上，UN75气动对焊机，当转动手柄时，偏心轮通过夹具上板对焊件加压，上下电极间距离可通过螺钉来调节。当偏心轮松开时，弹簧使电极压力去掉。

2、 UN 1 --40--75--100--150 型对焊机先按焊件的形状选择钳口，如焊件为棒材，可直接用焊机配置钳口；如焊件异型，应按焊件形状定做钳口。

3、 调整钳口，使钳口两中心线对准，UN50气动对焊机，将两试棒放于下钳口定位槽内，观看两试棒是否对应整齐。如能对齐，焊机即可使用；如不对齐，

应调整钳口。调整时先松开紧固螺丝(12)，再调整调节螺杆(14)，并适当移动下钳口，获得最位置后，拧紧紧固螺丝(12)。

5、焊机不能正常自动送料焊接：

- a 检查移动电极座和倒轴是否配合间隙太小或油污太多。
- b 检查上述部件是否润滑不良。
- c 检查顶锻弹簧顶锻力是否调整合适。
- d 检查钳口距离是否适当。
- e 检查顶杆和进给手柄是否复位。

6、焊接头硫化或夹渣：

- a 检查焊接能量是否过大，使工件过渡熔化。
- b 检查焊接能量是否过小，使工件熔化量过小。
- c 检查顶锻速度是否快慢适当。

河北天睿焊接(图)-UN75气动对焊机-气动对焊机由衡水天睿焊接设备有限公司提供。“点焊机,对焊机,缝焊机,电焊机,点焊机控制器,阻焊控制器”就选衡水天睿焊接设备有限公司(www.weidahanjie.com)，公司位于：河北省衡水市桃城区问津街152号6幢152号房，多年来，天睿焊接坚持为客户提供好的服务，联系人：蒋永志。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。天睿焊接期待成为您的长期合作伙伴！