

湖北全自动热熔焊接机 塑通达优质服务

产品名称	湖北全自动热熔焊接机 塑通达优质服务
公司名称	济南塑通达机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东济南市天桥区北辛工业园80号
联系电话	18866828112

产品详情

热熔焊机产品特点： 机器主要部分为铝制材料，采用标准为ZL104的铝件。 主要电气元件采用进口或国内好的元件。 液压密封系统采用上乘的国内企业设计。快速接头采用平口式，更环保更耐用。 电热板采用聚四氟乙烯涂层，稳定性好，独立的温控系统。温差控制到国产机器范围。 铣刀采用强力电机，全自动热熔焊接机生产厂家，材料的刀片，使切削效果更。

手动pe热熔对接焊机使用教程方法：1. 接好油管、电热板连线、铣刀电源线。2. 插上总电源线，打开机箱左侧总电源开关及液压电机开关。3. 通过设置开关，将加热温度设定为220。打开加热开关。4. 将待对接管材固定于夹具两端。两根管材的间隙以能放入铣刀盘为宜。5. 放上铣刀盘，将对接里昂端铣平，注意：应先启动铣刀，然后启动油缸缓缓前进（切削压力由小到大调至油缸慢慢移动为宜，注意：切削压力不得大于3Mpa），当出现连续切削时，湖北全自动热熔焊接机，撤去铣刀盘。通过调节夹具的松紧（必要时转动管材）来校直两对接件，使其错位量不大于壁厚的10%。6. 当加热板达到设定温度后，将加热放置于夹具两端面之间。7. 按住液压开关“进”，将管材两端面压至电热板加热，当两端面受压达到相应翻边时（具体翻边高度，全自动热熔焊接机定做，请参考数表），松开开关，保持吸热状态（吸热时间见参数表）。8. 达到吸热时间后，按下液压开关“退”，退回油缸，迅速取出电热板后，立即按下“进”位（此切换时间越快越好，允许切换时间见参数表），使两端面对接受压直至出现3mm左右翻边时，全自动热熔焊接机规格型号，立即松开按钮。9. 冷却至环境温度。卸除固定夹具。10. 对接结束。

PE燃气管道全自动焊接设备，全自动热熔对接焊机的特点 对全过程的时间、温度、压力进行全自动、不间断地控制。 对每一连接、部件和操作人员的识别。 根据输入的管径和壁厚由系统自动设定（包括加压压力自动设定）。 根据环境温度自动补偿加热时间。 能保存焊接参数及操作者代码，可随时查阅，随时在通用打印机上打印输出，入档备查。热熔对接焊的工艺参数较多，动作过程也比较复杂，因此焊接质量的好坏受人为因素的影响也较大。利用计算机控制焊接的工艺参数工艺过程，可有效避免人为因素的影响焊接接口的质量。

湖北全自动热熔焊接机-塑通达优质服务由济南塑通达机械设备有限公司提供。济南塑通达机械设备有限公司（www.jnstd.cn）实力雄厚，信誉可靠，在山东 济南 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客

户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领济南塑通达和您携手步入辉煌，共创美好未来！