

pe热熔对接焊机生产厂家 济南塑通达 杭州pe热熔对接焊机

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | pe热熔对接焊机生产厂家 济南塑通达 杭州pe热熔对接焊机 |
| 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

全自动热熔焊机与液压热熔焊机的区别：一、全自动热熔焊机焊接的参数数据实现模块化，通过主机模块将焊接的规范预先存入主机系统中。二、全自动热熔焊机的操作简单化，操作人员只需要从主机系统中输入管材的材质、管道外径、SDR值等参数就能从系统中调出焊接规范对应的焊接参数，从而让主机执行焊接参数进行焊接，pe热熔对接焊机定做，减少了人为操作对焊接参数控制的偏差。三、全自动热熔焊机热板弹出自动化，全自动热熔焊机因为增加了热板自动弹出装置，所以在焊接进行到T3阶段时，熔接吸热结束后分开时热板会自动弹出，（不再需要人工去取热板了）并且自动合拢来熔接管道。整个过程较人工操作时间更短，更科学。四、全自动热熔焊机熔接冷却阶段计时自动化，焊接进入熔接冷却阶段时，pe热熔对接焊机生产厂家，系统自动倒计时，从热板放入开始整个焊接过程都处在焊接监控中。通过主机电脑来判断焊接的质量，从而减少人为的干涉。五、全自动热熔焊机实现了操作人员、管材厂家、管材材质、施工日期时间、工地等信息等信息的可追溯性。

热熔机使用前的准备1、核对焊机的输入电压规格，严禁接入其他级别的电压，以免焊机烧毁或不能工作。2、按照设备的实际功率，正确选配电源配线。3、连接好焊机接地线，以免发生触电事故。4、清洁油路接头，正确地连接焊机各部件。5、测量电源电压，杭州pe热熔对接焊机，确认电压符合焊机要求。6、检查清洁加热板，若加热板涂层损坏应当更换，加热板表面聚乙烯的残留物只能用木质工具去除，油污油脂等必须用洁净的棉布和酒精进行处理。7、按照焊接工艺正确设置吸热，冷却时间和加热板温度等参数。焊接前，加热板应当在焊接温度下适当预热，以确保加热板温度均匀。

PE全自动热熔焊机相对于传统热熔焊机的功能有：1.焊接工艺参数可设定并储存，pe热熔对接焊机规格型号，加热板温度自动调节，工作压力自动调节。管件热熔焊机的操作需要注意这些，保证能满足其在功能上的要求，而设备使用之后，还需要用正确的方式进行清理。比如说在安全上的保证，管件热熔焊机在清理的时候，需要注意一定要将设备进行停止，减少及其可能存在的问题。2.加热、冷却时间自动控制，熔接参数及操作者代码自动保存。全自动热熔焊机控制箱连有一个压力传感器和温度探头，可控制和调节加热板温度，也能控制焊接过程中预热阶段、吸热阶段、转换阶段、焊接阶段、冷却阶段等5个阶段的时间参数。工作时允许各阶段设置不同的压力及维持时间并记录，每个工作循环可自动记录并重

复操作。一组新的焊接参数被选定，如果实际参数超差，将会出现报警提示。3.可使用专用微型打印机或U盘输出熔接记录，对不同的故障具有完备的报警功能。PE热熔机进行热熔对接的连接界面是平面，其方法是将两相同的连接界面用热板加热到粘流态后，移开热板，再给连接界面施加一定压力，并在此压力状态下冷却固化，形成牢固的连接。4.安全性强。一方面，PE全自动热熔焊机自动检查零件是否连接牢固。另一方面闭环控制系统，出现不符合焊接的参数时，焊机能够自动中断焊接并报警。

pe热熔对接焊机生产厂家-济南塑通达-杭州pe热熔对接焊机由济南塑通达机械设备有限公司提供。pe热熔对接焊机生产厂家-济南塑通达-杭州pe热熔对接焊机是济南塑通达机械设备有限公司（www.jnstd.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：贾经理。