

半自动对接机规格型号 济南塑通达 厦门半自动对接机

产品名称	半自动对接机规格型号 济南塑通达 厦门半自动对接机
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

手动热熔焊机功能与特点：1.操作方式：手动/手摇2.作用对象：焊接PE、PPR、PB、PVDF管材管件3.由夹具机架、铣刀、独立加热板、提篮组成。4.机架主要部分均为压铸铝件，表面喷塑处理。手动热熔对接焊机用途及特点：适用于工地、沟槽中连接PE、PP、PVDF管材与管材、管材与管件热熔焊接。也可在车间使用手动热熔对接焊机特点：由机架、铣刀、独立加热板、铣刀与加热板支架四部分组成；加热板采用独立温控系统，聚四氟乙烯表面涂层；采用电动鑫形铣削方式，具有单、双面铣削功能；铣刀片选用优质工具钢，厦门半自动对接机，双刀刃设计、可调换双面使用；机架主要部分为铝合金材料，结构简便，半自动对接机规格型号，小巧，使用方便；单人操作，适宜复杂情况下使用。

PE热熔对接机工作具体步骤：1.根据所焊制的管材、管件选择合适的夹瓦夹具，夹紧管材，为切削做好准备。2.切削所焊管段、管件端面杂质和氧化层，保证两管对接端面平整、光洁、无杂质。3.两焊管端面要完全对中，错边越小越好，错边不能超过壁厚的10%，超过将影响对接质量。4.对接温度一般在210-230之间为宜，加热板加热时间冬夏有别，以两端面熔融长度为1-2mm为佳。5.将加热板拿开，迅速让两热熔端面相粘并加压，为保证熔接质量，切换周期越短越好。6.热熔对接是焊接的关键，对接过程应始终处于熔融压力下，卷边宽度以2-4mm为宜。7.冷却保持对接压力不变，让接口缓慢冷却，半自动对接机定做，冷却时间长短以手摸卷边生硬，感觉不到热为准。8.对接完成冷却好后松开夹瓦，移开对接机，重新准备下一接口焊接。

全主动热熔焊接机具有很好的深宽比，变形小，焊接速度快。焊接时刻、温度、压力全主动控，半自动对接机价格，质里好这是焊接人员众所周知的，平整、无气孔、焊接资料耐性较强，已经能够跟不提资料相比较了。人性化的规划，让操作人员更简略的就能完成作业。全主动热熔焊接机能够根据焊材的不同，去设置不同的参数，使焊接参数和焊接要求相匹配，后到达的焊接作用。焊接过程动态数据可打印出来，或通过数据传输体系到质检人员PC中，以便复查焊机和操作者的现场体现全主动热熔焊接机拖曳压力主动检测和补偿，加热板主动弹出，温度丢失降到少，快速夹持体系提高I作效率达30%。

半自动对接机规格型号-济南塑通达-厦门半自动对接机由济南塑通达机械设备有限公司提供。行路致远

，砥砺前行。济南塑通达机械设备有限公司（www.jnstd.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!