

全自动200热熔焊接机配件 济南塑通达 太原热熔焊接机配件

产品名称	全自动200热熔焊接机配件 济南塑通达 太原热熔焊接机配件
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

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，全自动200热熔焊接机配件，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进行，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，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。

操作管件热熔焊机注意事项和故障解决：新的或持久未用的管件热熔焊机，常因为受潮使绕组间、绕组与机壳间的绝缘电阻大幅度下降，在开始运用时容易发生短路和接地，形成设备和人身事故。因此在运用前运用摇表查看其绝缘电阻是否合格。发动新管件热熔焊机前，应查看电气系统接触器部分是否良好，以为正常后，可在空载下发动试运转。证明无电气隐患时，方可在负载情况下试运转，才能投入正常运转。管件热熔焊机出现故障的话，先看一下接机的问题，接上电源不通电，那是保险管烧坏或电源接口的问题，太原热熔焊接机配件，需要替换配件或从头接电。通电后显现屏不显现、花屏、机器蜂鸣的问题，可能是显现屏损坏了，造成显现屏损坏的原因是受潮、受热、撞击、老化、接线脱落，管件热熔焊机呈现这个问题是从头接线和替换显现屏。管件热熔焊机是电流无法上升是由于外部电源欠压、电源线敷设过长，需求查看外部接电、并从头敷设。接通电源不能正常按设置参数作业的原因是一段电流参数设置过低，方法是增加一段电流参数，时刻小于30s，然后再连续进行正常参数焊接。

热熔对焊机说明:独特的液压站外形设计，ppr热熔焊接机配件，更符合人体工程学。集中化的操作面板更方便用户设定焊接参数及执行焊接步骤。同时带有开关的温控方便操作者在不工作的情况下关闭加热电源。内置硅油的防震液压表提供准确的压力显示，质量稳定可靠。连接插头采用快装式，全自动160热熔焊接机配件，方便操作者连接，提高工作效率。所有接头后置液压站或电箱侧面。同时配有供移动设备充电的USB接口。通过选配励金记录仪可以实现机器的焊接参数设定、记录、打印、输出功能，以此满足不同的焊接要求，适用于燃气及相关焊接要求的行业。

全自动200热熔焊接机配件-济南塑通达-太原热熔焊接机配件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）位于山东济南市天桥区北辛工业园80号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前济南塑通达在电焊设备与器材中享有良好的声誉。济南塑通达取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。济南塑通达全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。