

# 塑通达设备制造 福建全自动160热熔焊接机

产品名称	塑通达设备制造 福建全自动160热熔焊接机
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，全自动160热熔焊接机定做，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，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160热熔焊接机规格型号，请参考数表），松开开关，全自动160热熔焊接机配件，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，福建全自动160热熔焊接机，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，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。

全自动热熔焊机基本介绍1、热板采用自动旋转取出方式，保证了转换过程的时间，并带有防保护装置；2、机架带有高精度的位移传感器，更\*\*的控制了各个过程的位置精度及小翻边的凸起高度；3、主机油路部分采用进口电机、泵、阀，质量更稳定，体积小重量轻；4、转换内夹具（卡瓦）采用燃气专用规格，更结实稳固；5.自带微型打印机，可现场打印焊接记录。

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，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，一定要注意将设备进行停止，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。

塑通达设备制造-福建全自动160热熔焊机由济南塑通达机械设备有限公司提供。塑通达设备制造-福建全自动160热熔焊机是济南塑通达机械设备有限公司（[www.jnstd.cn](http://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。