

不锈钢驳接头

产品名称	不锈钢驳接头
公司名称	江苏鑫泽不锈钢制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	兴化市戴南镇东陈村
联系电话	0523-83987428 18010987062

产品详情

1、驳接头使用前，应检查并确认初、次极线接线正确，输入电压符合电焊机的铭牌规定。接通电源后，严禁接触初级线路的带电部分。

2、驳接头次级抽头连接铜板应压紧，接线柱应有垫圈。合闸前，应详细检查接线螺帽、螺栓及其它部件并确认齐全、无松动或损坏。

3、多台电焊机集中使用时，应分接在三相电源网络上，使三相负载平衡。多台电焊机的接地装置应分别由接地处引接，不得串联。

4、移动电焊机时，应切断电源，不得用拖拉电缆的方法移动电焊机。当焊接中突然停电时，应立即切断电源。

5、驳接头野外作业时，电焊机应放在避雨、通风较好的地方。

- 6、 驳接头焊接时，不允许用铁板搭接的代替电焊机的搭铁。
- 7、 电焊机外壳，必须有良好的接零或接地保护，其电源的装拆应由电工进行。电焊机的一次与二次绕组之间，绕组与铁芯之间，绕组、引线与外壳之间，绝缘电阻均不得低于0.5兆欧。
- 8、 电焊机应放在防雨和通风良好的地方，焊接现场不准堆放易燃、易爆物品，使用电焊机必须按规定穿戴防护用品。
- 9、 交流弧焊机一次电源线长度应不大于5米，电焊机二次线电缆长度应不大于30米。
- 10、 驳接头焊钳与把线必须绝缘良好、连接牢固，更换焊条应戴手套。在潮湿地点工作。应站在绝缘胶板或木板上。
- 11、 严禁在带压力的容器或管道上施焊，焊接带电的设备必须先切断电源。
- 12、
焊接贮存过易燃、易爆、有毒物品的容器或管道，必须先清除干净，并将所有孔口打开。
- 13、 驳接头在密闭金属容器内施焊时，容器必须可靠接地、通风良好，并应有人监护。严禁内容器内输入氧气。
- 14、 焊接预热工件时，应有石棉布或挡板等隔热措施。