

杭州管件电熔焊机 济南塑通达设备 管件电熔焊机价格

产品名称	杭州管件电熔焊机 济南塑通达设备 管件电熔焊机价格
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

济南市塑顺通机械设备有限公司设备有限责任公司是技术专业从业PE，HDPE，PPR，等热融，电熔管件，自动式熔接设备的集产品研发、生产制造、市场销售、服务项目于一体的技术专业塑管熔接设备的生产厂家。实际操作电熔焊机常见问题：新的或长久没用的电焊机，常由于返潮使绕组间、绕组与外壳间的绝缘电阻大幅降低，管件电熔焊机价格，在刚开始应用时非常容易产生短路故障和接地装置，产生设备和安全事故。因而在应用前应用摇表查询其绝缘电阻是不是达标。启动新电焊机前，应查询电路系统交流接触器一部分是不是优良，认为一切正常后，可在满载下启动试运转。证实无电气设备安全隐患时，即可在负荷状况下试运转，终才可以资金投入一切正常运行。直流电焊机应按标准方位转动，有关含有送风机的要留意离心风机转动方位是不是恰当，应应用由上边吹出。以做到制冷电焊机的用意。

济南塑通达机械设备有限公司是专业从事PE，HDPE，管件电熔焊机厂家，PPR，等热熔，电熔，全自动熔接设备的集研发、生产、销售、服务于一体的专业塑管熔接设备的厂家。影响PE电熔管件焊接质量的因素：1、电压电流波动对接口质量的影响：对质量合格出厂的PE电熔管件，其内部预电阻丝的电阻值是恒定。此时电阻丝的发热功率仅与熔接电源提供的电压有关，杭州管件电熔焊机，加热功率即随之改变，熔接接口的质量由于受加热功率波动影响而改变。a、不能在大功率机器下，直接接入熔接用电源，共用一条电缆线。b、一般当电熔焊机距电源在50米内使用2.5mm²的输入电缆。当焊机距电源50-100米时需选用4mm²的输入电缆线，当电熔焊机距电源100米时需加粗输入电缆线或配接发电机，禁止电缆线盘绕使用。

电熔焊机带电熔焊接简单操作指南：操作流程：1、即将工程施工的二根水管垫离路面并水准两端对齐。2、消除粘在水管表面的土壤，水份以及它脏物。3、用尼绒扣带将电热熔带包复在水管的联接部位并缠紧，有接线端子排的一端放置钢筋搭接处的下一层。明确水管接口处坐落于电热熔带中间。4、把不锈钢板扣带包复在电热熔带随身携带用U型快速夹具勾住，将PE胶棒插进电热熔带钢筋搭接的合缝处，缩紧不锈钢板扣带，使电热熔带紧贴着壁厚上。5、将电热熔焊机开关电源与电热熔带相连，设置加热时间后启动电热熔焊机，细心调整加热电流量，380V电热熔焊机和和380V电热熔焊机电流量预设值有很大差别，（加热时间和电流量参照附注）。在加热全过程中，可根据塞进直口打花刀等方法确保电热熔带与管件

表面密不可分迎合。6、当电热熔全过程进行后（这时电热熔随身携带温度测量点的温度将做到92 上下，管件电熔焊机定做，温度过低应增加加热时间。），关闭开关电源，再度适度缩紧不锈钢板扣带。7、待电热熔带充足制冷后（制冷时间参照附注），取下不锈钢板扣带，工程施工结束。安全宜：1、工程施工时应戴带绝缘性的手套，接头部位湿冷时，不可开展电焊焊接，以防触电事故。2、防止电热熔后的高温接头身体。

杭州管件电熔焊机-济南塑通达设备-管件电熔焊机价格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）有实力，信誉好，在山东 济南 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进济南塑通达和您携手步入辉煌，共创美好未来！