

0571-82403545



**160、200、250型**

# 塑胶管道热熔焊接机

# 使用说明书

● 在使用前，请一定仔细阅读本产品使用说明书 >>>

# 概 述

塑胶管道热熔焊接机，主要用于PE、PPR管材焊接工程，用于直径为：

160型（ $\phi 63$ 、 $\phi 75$ 、 $\phi 90$ 、 $\phi 110$ 、 $\phi 125$   $\phi$ 、 $\phi 140$ mm）

200型（ $\phi 63$ 、 $\phi 75$ 、 $\phi 90$ 、 $\phi 110$ 、 $\phi 125$   $\phi$ 、 $\phi 140$ 、 $\phi 160$ 、 $\phi 180$ mm）

250型（ $\phi 90$ 、 $\phi 110$ 、 $\phi 125$   $\phi$ 、 $\phi 140$ 、 $\phi 160$ 、 $\phi 180$ 、 $\phi 200$ 、 $\phi 225$ mm）

各规格夹具，其他规格的夹具可根据用户需要另行配置。

此型号都是采用电动铣削、机械传动，整体结构为“分体式”。加热板由加热开关打开，旋钮直接显示温度，方便直观。加热板表面有热涂层，保证热熔面不粘连，使您的热熔口安全可靠。本机操作简单，使用之前请认真地阅读说明书，电源接地使用及电器操作方面应严格按说明步骤使用。

## 一、主要技术参数

1、焊接温度调节范围（ $^{\circ}\text{C}$ ）：0-300

2、工作电压（VAC）：220

3、加热板功率（W）：160型为1600W、200型为2000W、250型为2550W

4、铣刀电机功率（W）：160型为701W、200型为701W、250型为900W

## 二、设备简介

热熔焊接机主要由夹具、铣刀、加热板、电动控制部分及智能化温度控制系统组成。

## 三、操作说明

### （一）开机前的准备

做好开机前的准备，对机具的正常运行及设计熔接质量是必须的。

1、首先检查整个积聚各部分的紧固件是否紧固牢靠，对松动部分及时紧固。

2、检查供电电源电压是否符合机具的要求，电源导线是否有损坏的部分，控制箱的导线的连接是否松动。

3、检查夹具内的夹瓦是否与焊接的管材规格相符，注意钢印。

## （二）电源接通及关闭

你必须使用带接地线的单相三线电源。

1、检查电源，使他们都处在断开（OFF）位置，然后将电源插入交流电（AVC）：220V 供电电源的插座上，合上总电源开关，电压表显示 220V。

2、当电源接通正常时，打开加热开关，加热板加热升温。温度可自行设定。出厂时已设定 220℃，待温度升到设定点，自动控制，铣刀插入备用电源座进入工作预备状态。

## （三）管材的熔接

管材的熔接可分为以下几个过程：

- a. 管材的装夹
- b. 焊接端面的铣削与对准
- c. 焊接质量的检查等

1、旋开夹套上的六角螺母，打开上夹套；

- 2、将欲焊接的管材放入动夹套内，使相对管端伸缩约 40mm；
- 3、合上上夹套，旋紧六角螺母，使动态夹套左右运动，初次校对一下两管端是否同轴，并通过六角螺母的松与紧摆动管材尾端调整管材的同轴。
- 4、将铣刀放入两管端之间，轻推两手柄，使两端面分别轻靠在铣刀盘上。
- 5、按下铣刀电机的启动电源开关，转运换向手柄（不使电机过负荷的程度为宜），在此转力下铣削两管端出现连续的切削为止，停止铣刀电机电源。
- 6、操作换向手柄，翻出铣刀，并将两端对至一起，检查两端管是否同轴（如不同轴应重复第 3 项的操作，对准后重新铣削一次）。
- 7、把已达到熔接温度的加热板翻入两管端中间，转运两方向轴。
- 8、达到吸热后松开两锁紧螺母将转动方向轴转后至后退位置，动夹套后退过程中，迅速翻出加热板，再转动方向轴至前进位置，使两管对接，锁紧保压。
- 9、两管对接并达到热熔压力后，形成合格的焊环，这时将手挟在转动器上，这段时间称为熔接时间。可在此状态下使焊口保持至冷却，即时间为： $D$ （管材直径）。

10、对接完毕后，应对焊口进行检查，一个合作的焊接口，对接形成的焊环，应成几何尺寸，均匀程度都应达到规范要求。

## 四、设备的维护与保养

为保持设备的各功能在使用过程中工作状态良好，必须保持设备的清洁，润滑及时、正确合理的操作，有利与使用和维护保养，才能延长设备的使用寿命。

### 夹具体

- 1、经常转动部分和手柄、上夹套及轴上滑动部分要保持清洁，不得有污物。
- 2、轴及转动部分要经常注油润滑。
- 3、经常给夹瓦、槽孔部分除污。
- 4、所有手柄都配有推力轴承，以减少摩擦的提高此处螺旋的效率，这些轴承要用机油清洗，保持清洁并用油脂润滑，如有磨损，必须更换。

## 铣刀

铣刀盘每面有一片刀片，刀盘固定在链轮上，由链条传动，电动机驱动，结构简单，省力效率高。

- 1、使用时与轴配合部分必须保持清洁，除掉多余的油和聚集的污物，并用 30 号机油润滑。
- 2、刀片磨损，需要磨刀或更换新的。

## 电动控制部分

禁止在可燃气体的环境中使用，要防止电器控制部分受到雨淋或长置于有腐蚀性介质的环境中。

- 1、防止杂物及灰尘进入控制箱内，定期清除设备表面及内部灰尘和杂质。
- 2、使用后，将个部分电源切断，电线应完好。

## 加热板

加热板温度适合管材要求，否则将产生恶劣的效果，定期对加热板表面温度进行校对，并重新设定。

- 1、加热板内有加热元件和感应元件，严禁碰撞。
- 2、加热板表面有不粘涂层，防止把涂层碰掉、刻伤。
- 3、每次焊接之后，必须用棉布将残余污物消除干净。
- 4、加热板上个部分螺丝栓应紧固，不得松动。

## 机械部分和电器部分故障分析

- 1、管子对接不同心：
  - (1) 检查夹瓦安装是否正确到位
  - (2) 检查加紧手柄的旋紧程度
  - (3) 检查两段管径的尺寸是否一致，管子周壁是否正常



(4) 检查铣刀铣削是否正常

## 2、铣刀不铣削

(1) 检查刀刃是否接触管端面

(2) 检查刀盘是否旋转正常

(3) 检查刀体在轴上滑动是否正常

(4) 检查刀片是否锋利

(5) 检查铣削是否合适

(6) 温度控制器上显示“HH”表明传感器已损坏（开路）

温度控制器上显示“LL”表明传感器已损坏（短路）

**注意：电网电压过高或过低会导致设备损坏**

如果本机在施工时出现故障解决不了时，欢迎来电咨询。谢谢！