

ZH2 - 吸入式焊剂回收机

用  
户  
手  
册

吴江华力热处理设备厂

中国 苏州

## 1、简介

在金属焊接构件的制造过程中，埋弧焊自动焊作为一种主要的焊接手段，应用极为普遍，在埋弧焊工作中焊剂的使用量较大，由于焊剂较贵且其质量直接影响焊接质量，所以焊剂需要回收再利用。我厂针对这种情况，专门设计生产了焊剂烘干机、焊剂回收机、焊剂分粒机（筛选机）、焊剂磁选机等设备，能够有效地解决上述问题。其中焊剂回收机就有二种类型五个规格能满足多种场合的使用。一种是移动式焊剂回收机，兼有工业吸尘机的功能，它的盛料桶固定在机架上与主机做成一体，底部装有轮子，可以移动作业；另一种是固定式焊剂回收机，即盛料桶与主机分离，一般料桶固定在焊接平台或焊接架上，主机放在平台上或地上，这种方式便于连续作业，工作效率高。

我厂生产的焊剂回收装置已批量配套于 H 型钢焊接生产线，螺旋管生产线，锅炉膜式壁生产线等，在许多场合已替代进口产品并受到用户好评。

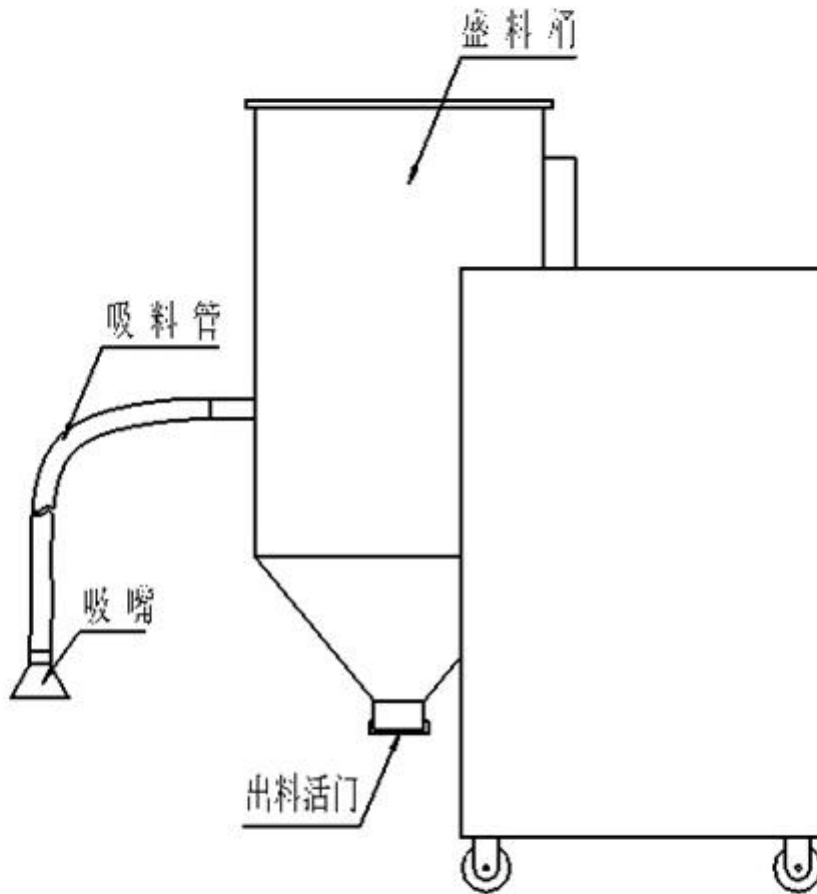
## 2、规格及参数

型号规格	额定电压	额定功率	回收距离
ZH-2（原 50 型）	380V	3KW	≈ 5m
ZH-3（原 100 型）	380V	3KW	≈ 5m
ZH-4（原 150 型）	380V	4KW	≈ 8m
ZH-5（原 200 型）	380V	5.5KW	≈ 10m
ZH-7	380V	7.5KW	≈ 12m



### 3、移动式焊剂回收机

#### 3.1 结构及工作原理



从图中可见，移动式焊剂回收机主要由风机、盛料桶、滤尘器（滤尘袋）吸料软管、脚轮组成，该机具有结构合理、移动方便、噪音低、吸力大等特点。

当回收机风机运转后，盛料桶内的空气经过滤尘器过滤后被风机吸出，从而产生负压，于是空气便夹带着焊剂通过吸管进入盛料桶内。

#### 3.2 使用方法

3.2.1 检查电源电压是否符合产品额定电压，使用三相四线时是否按规定接地，接上电源后，风机转向是否正确，可以检查吸咀处有无吸力来判断。

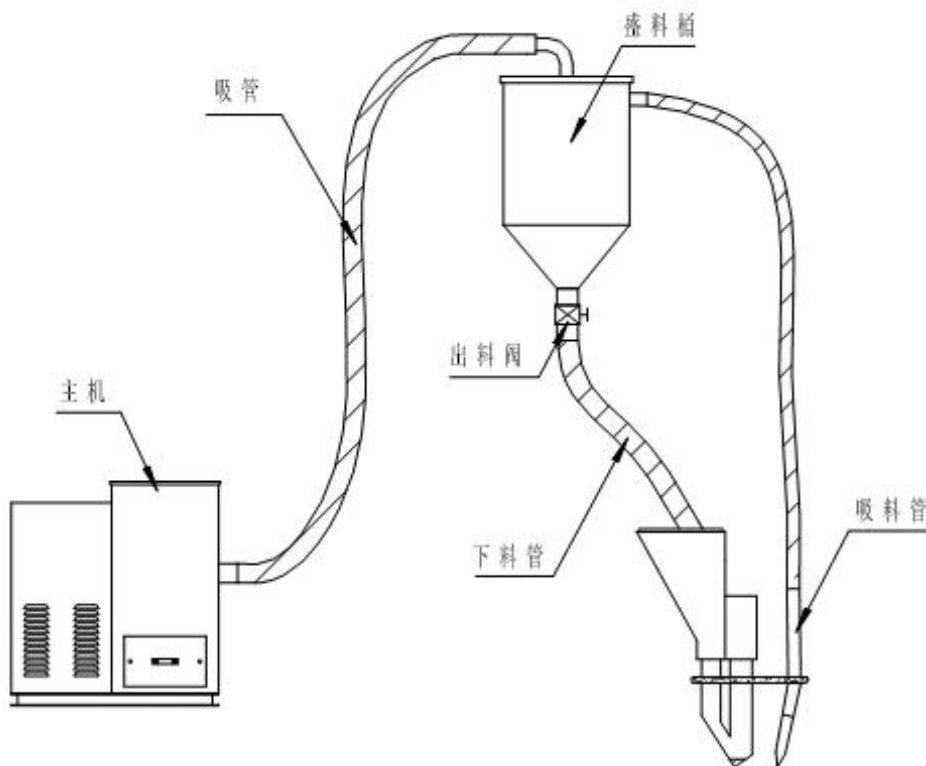
3.2.2 使滤尘器（滤尘袋）保持完好是至关重要的，它的完好指两个方面，一不得破损，

有漏洞，否则焊剂将进入风机，致其损坏，二保持良好的透气性，当吸力不足时需要清理滤尘器（滤尘袋）上的灰尘，一般只要定时摇动抖尘手柄便可达到清灰作用，清灰时要关闭电源，否则灰尘难以清除，要定期更换滤尘器（滤尘袋），正常情况下 1500 小时更换一次。

3. 2. 3 注意盛料桶中的焊剂量，不能过多，过量的焊剂会堵住滤尘器，影响机器的正常运行。

#### 4. 固定式焊剂回收机

##### 4. 1 结构及工作原理



固定式焊剂回收机，由主机及盛料桶二个主要部件组成。

主机由风机、滤尘桶、滤尘器等组成。其工作原理与移动式焊剂回收机相同。

#### 4.2 使用方法

4.2.1 按上图所示主机与盛料桶分开安放，用软管把主机的进风口与盛料桶的出风口连通起来。主机一般安放在地上或焊机的操作平台上，盛料桶则固定在焊接操作机或操作平台上，注意其位置必须在埋弧焊机配套焊剂斗的上方，盛料桶的出料口距焊剂斗上口约1.2~1.8米，主机功率越小距离越短，反之则加长（一般主机功率2.2KW~3KW时约为1.2米，3KW时约为1.8米）。

4.2.2 用2英寸软管（最好透明耐热胶管）上端套在盛料桶的出料口上，下端自然放入焊剂斗口内100毫米左右。

4.2.3 吸料管的上端与盛料桶的进料口相接，下端按装吸咀，并固定在埋弧焊机上，以便跟踪收集焊剂。

4.2.4 开启盛料桶盖，倒入半桶焊剂，焊剂顺下料管放入埋弧焊机机载焊剂斗中，至焊剂自行堵住下料管为止。然后开动回收机，这样随着焊机工作，焊剂斗中的焊剂逐渐减少，而盛料桶中的焊剂会自动加入焊剂斗中。

4.2.5 根据自身使用频率，按时清理滤尘桶下部的积灰抽屉。

4.2.6 使用方法的其它几点请参照前面3.2条移动式焊剂回收机的使用方法。

吴江华力热处理设备厂  
电话：0512-63672379 63672378  
网址：www.jShlrcl.com

地址：江苏省吴江市平望镇梅堰  
Email：[szxyf@126.com](mailto:szxyf@126.com)  
网址：[www.Wjh18.com](http://www.Wjh18.com)

