

制管机组，焊管机组，毛细管机组

产品名称	制管机组，焊管机组，毛细管机组
公司名称	汤协丰
价格	.00/个
规格参数	品牌:诚安 型号:CA-16# 用途:焊管
公司地址	中国 广东 中山市 民众镇三墩工业区
联系电话	86 0760 88891560 13726131005

产品详情

品牌	诚安	型号	CA-16#
用途	焊管	工作形式	管焊
驱动形式	电动	电流	30 (A)
作用对象	金属	焊接原理	焊接
额定输入容量	10KW	产品别名	氩弧焊管组

ca-16型精密氩弧焊管机组

1.常用不锈钢材质：tp304,tp321,tp316l,tp309s,tp310s,

其他不锈钢材质：202，302，incol800,840,825

2.产品用途及使用领域：各种金属管状加热器，热流道，温控器，设备加热，空调冰箱等家用电器，制冷等等。

3.生产规格范围：外径4mm-25mm,壁厚0.18mm-2.5mm

1.机列要求:

机列形式：整体式。

机列布置方式：人面向机台时，钢带运行方向为自右向左为右进料。

机组生产速度：0-10m/min。

机列总长度为20米。

2.焊管线工艺流程

开卷 剪切对焊 清洗箱 矫直整平 成型 氩弧焊焊接 抛光 冷却 定径 矫直 飞锯切料 下料台

3.焊管线主要组成：

a.放料盘配置

原材料放料盘：立式单边放料盘；放料盘承载重量 < 300kg，放料盘外径 > 1200mm,放料盘内径： 350-510mm；进料前钢带配不锈钢清洗箱，配有自动加热装置。

b.制管机配置：

a.12组平辊，12组立辊

b.成型部分8平7立，定径部分4平5立；

c.机组滚轮轴线高度符合人机学工程学设计要求在800mm左右

d.平辊轴 32-40mm，立辊轴 20-25mm；传动轴材料为40cr,调质高频淬火。（可根据客户需要定制）

e.机组上配置一台在线焊缝抛光机和吸尘口。

f.平辊内轴承配置低噪音带密封盖轴承

g.机组拖动主电机功率 7.5hp，配进口变频器调速控制，机组焊接速度5-10米/分钟。

h.机组配有变频器意外和断带故障自动检测停机功能。

c.主减速机用同轴斜齿轮减速机

焊接箱内用两个焊接轮，箱体用铜铝合金材料制造，封闭焊接箱内用氢氩气混合保护气体，保证焊接管焊缝呈银白色，铜箱及套管均有循环水冷却装置，保证在正常焊接时铜箱及套管温度 80摄氏度。

切管长度定尺可控调整范围1米—6米，切管长度公差 $\pm 3\text{mm}$ 。

氩弧焊机

氩弧焊机采用林肯（或米勒）315a逆变焊接机，电流15a-300a。

切管装置

切管装置为直线导轨式，气动夹紧式跟踪飞锯，切管机电气控制采用进口plc数字控制。

模具要求

模具材料为cr12mov或钨钢，模具硬度hrc60-62.

其他

随机提供电器原理图，除焊接轮外，机组及模具保修期为一年。

付款方式

合同签订后付款30%，设备到货付款30%，设备验收后付款30%,尾款一年使用正常后结清。

安装调试

设备出厂前在按装调试的关键节点处会及时告知采购方，由设备采购技术员复核设备安装精度，安装调试工作由设备提供方负责，采购方负责水，电，气的管道接入。

价格说明：不含税，不含运费（若要开票加10%×单价）

包装:木箱

随机附件：操作说明书 1本

运输方式：专车发送

有意者请联系!

汤生：13726131005（7×24小时待机）

公司传真：0760-88891560

qq：435990769

e-mail：435990769@qq.com

中国工商银行卡号：6222022011002480510中国建设银行卡号：6222802005701008834