

数控煤矿支护网排焊机

产品名称	数控煤矿支护网排焊机
公司名称	安平起源焊接设备厂
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	衡水安平县和平街73号
联系电话	86-03188099956 15503256577

产品详情

产品介绍产品介绍qy-mkw-1200型系列煤矿支护网排焊机具有一下优点: 该设备煤矿支护网排焊机为煤矿支护网焊接生产线, 适用于煤矿支护领域, 该机型适合用于钢筋锚网片的高速生产, 该设备焊接速度快、网格尺寸准确、焊点牢靠, 代替人工绑扎、人工焊接与此相比更加节能、高效、环保。钢筋锚网作为一种高效、经济、安全的煤巷加固技术, 已日益广泛地应用于各类巷道中。煤矿支护网工程实例, 通过数值计算分析, 确定了预应力锚杆支护的基本参数, 显示了预应力锚杆钢筋网支护的优越性。

煤矿支护网排焊机的技术参数: 焊接丝径 4-6.5mm 电源 380v 50hz 焊接孔径 100*100mm 外形尺寸 6000*1900*1300mm 焊接宽度 1200mm 变频调速电机 4.0kw 经线数量 (焊点) 12个 机器重量 2.7t 焊接速度 45 (次/分) 生产厂家 安平县起源焊接设备厂 变压器容量 150kva*2个 品牌 起源随着锚杆锚网技术的发展, 锚网支护技术得到了大范围的推广使用, 取得了显著的经济效益。而钢筋网片在锚网支护中起着重要的作用。高质量的钢筋网片能有效控制锚杆之间非锚固岩层的变形, 托住巷道的岩石, 是确保锚杆加固作用的重要措施。巷道围岩的稳定性愈差, 钢筋网的作用愈加重。

性能参数煤矿支护网排焊机的技术参数: 焊接丝径 4-6.5mm 电源 380v 50hz 焊接孔径 100*100mm 外形尺寸 6000*1900*1300mm 焊接宽度 1200mm 变频调速电机 4.0kw 经线数量 (焊点) 12个 机器重量 2.7t 焊接速度 45 (次/分) 生产厂家 安平县起源焊接设备厂 变压器容量 150kva*2个 品牌 性能参数1.

主体机架: 采用较厚钢板与型钢焊接而成, 使主体结构更为牢固, 紧凑。2. 焊接电力电子控制系统: 采用同步控制技术, 焊接时间与分控焊接均由数字化集成电路组成, 控制精度性能稳定。3. 放线装置特点: 纬丝落料机构为自动落料机动落料机构与料斗落料机构两个系列。自动落料机构电焊网片机, 配置了精密截纬直丝机, 使该机构紧凑, 布局合理; 采用料斗落料机构的电焊网片机型, 具有操作方便、易学易用、焊接速度高的特点。4. 走网: 走网采用了弹性拉杆与网格定位装置, 使网格微调容易, 网格尺寸精度更高。5. 降低损耗: (1) 出小格: 在焊接大孔径网片时, 在各片之间断网处会损失一个网格的经丝, 这个损失随网格的增大而增降低损耗致, 边缘整齐, 无需切边。这种构造是国内同类产品不具有的, 并且能节约材料, 从而获得更高的经济效益。6.

变压器: 焊接采用了新型高效焊接变压器, 调档可分为八个级别, 扩大了焊接丝径范围。使用及维护其他说明设备的售后服务: 1、整机质保期为12个月, 设备程序部分终身维护。保修不包括易损零件 (焊接电极, 油管及接头等) 和人为损坏。2、客户设备出现故障, 我公司在接到用户来电24小时内帮您计划解决方案。其他说明安平起源焊接设备厂制造的煤矿支护网排焊机是各大煤炭集团和金属矿山企业定点采购设备。为中国煤矿、金属矿专用网片焊接设备做出巨大贡献。

机型用途: 生产煤矿、金属矿巷道支护专用网片。性能与特点: 电动机动力 该机采用同步控制技术, 分控焊接与焊接时间均由plc数字编程系统控制, 输入面板为触摸屏或按键两种, 操作更加智能化、合理化,

并且具有一次压紧，分次焊接的特点，该机焊接动力为电动，采用步进电机料斗，制动电机驱动小车送经，步进电机驱动小车拉网。经丝与纬丝均由校直机校直切断。该设备采用智能化控制,高度集成.故障率低,焊接控制系统本公司自主开发研制.焊网牢固,效率极高，深受新老客户好评。

你们需要我们制造。质量第一，信誉第一，服务第一！煤矿支护网排焊机.是采用同步数控技术，焊接时间与分控焊接均由plc数字编程系统组成，输入面板为触摸屏或按键两种，使机器更加智能化，合理化。

具有一次压紧，分控焊接，使焊点牢固均匀。焊接采用新型高效焊接变压器，调档可分为八个级别，扩大了焊接丝径的范围，易于操作，灵活性高，是人工点焊机的几倍的产量。交易说明 设备的售后服务：

1、整机质保期为12个月，设备程序部分终身维护。保修不包括易损零件（焊接电极，油管及接头等）和人为损坏。 2、客户设备出现故障，我公司在接到用户来电24小时内帮您计划解决方案。