

## 20高频焊管机组生产线

产品名称	20高频焊管机组生产线
公司名称	石家庄联强机电设备有限公司（焊管设备）
价格	200000.00/台
规格参数	
公司地址	石家庄市藁城市市府东路212号
联系电话	0311-86596008 13931866916

## 产品详情

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:  
20高频直缝焊管生产线

### 1、焊管产品主要规格：

- (1)成品钢管直径：8-20mm
- (2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm
- (3)成品钢管长度：4-6m
- (4)定尺精度:0-6mm

### 2、原材料条件：

- (1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷
- (2)带钢宽度：28mm-65mm、
- (3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm
- (4)带钢卷内径：470mm-510mm
- (5)带钢卷外径： max=1800mm
- (6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架 料框 高频设备 拖动系统 轧辊

5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径： 45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴： 35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:  
20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架 料框 高频设备 拖动系统 轧辊

#### 5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径：45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴：35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:  
20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

## 5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径： 45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴： 35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:  
20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径： 45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴： 35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。



螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:  
20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩

开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径： 45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴： 35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍：  
20高频直缝焊管生产线

#### 1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

#### 2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

#### 3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

#### 5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径： 45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴： 35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍：  
20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

## 成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径：45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴：35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍：  
20高频直缝焊管生产线

#### 1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

#### 2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

#### 3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

#### 5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径：45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴：35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高



频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机

产品名称： 20高频焊管机组生产线 详细介绍:

20高频直缝焊管生产线

1、焊管产品主要规格：

(1)成品钢管直径：8-20mm

(2)成品钢管壁厚：0.5-1.2mm

(3)成品钢管长度：4-6m

(4)定尺精度:0-6mm

2、原材料条件：

(1)带钢为低碳钢、低合金结构纵剪带钢卷

(2)带钢宽度：28mm-65mm、

(3)带钢厚度：0.5mm-1.2mm

(4)带钢卷内径：470mm-510mm

(5)带钢卷外径： max=1800mm

(6)带钢最大重量：1000kg

3、成型焊接速度：20-100m/min

4、成型设备：开卷机 手动剪切机 笼式活套（带夹送装置）或卧式螺旋活套 焊管机 飞锯机 辊道台架  
料框 高频设备 拖动系统 轧辊

5、焊管机组设备生产线简单介绍

开卷机：卧式上料架、立式上料架；手动涨缩开卷机、气动涨缩开卷机。上料架只有单工位，手动涨缩开卷机和气动涨缩开卷机有单工位和双工位两种形式。

手动剪切机:推荐用户自己购买，建议购买剪切厚度4.5mm以上的手动剪板机

成型焊接定径机

带钢入料形式：喂入平辊加喂入立辊、有无导向立辊、五辊被动矫平。

成型部分主要是对带钢进行成型，并控制焊缝。

水平辊架数量：八架

结构形式：球铁或铸钢机架、龙门式、侧出换辊。

水平辊轴直径：45mm，材质：40cr，轴承型号32208、3508

立辊架数量：八架。

立辊轴：35mm，材质45#钢，轴承：80206，调整方式：单螺杆手动操作调整。

焊接设备：

焊缝导向辊座1架。

挤压辊架1架。

外焊缝刮刀架2架，用于钢管刮焊疤。

冷却系统：穿过式冷却水槽。

定径机：

主要是对焊接后的钢管进行精整型，控制几何尺寸精度。也可将圆管直接变成方矩形管。

水平辊架、立辊架各六架。

结构形式同成型机)

粗矫直机架形式：四辊式。

传动系统：

经电机传至齿轮箱减速后，分至水平辊上、下轴。电机：55kw直流电机。

结构形式：螺旋伞齿轮、圆柱齿轮减速。

材质：箱体ht200、

齿轮：40cr、轴：40cr。

螺旋伞齿轮：20grmnti

联轴器：链轮式，齿部高频淬火。

万向节传动212汽车传动轴14组。

高频焊管机又被称为：高频焊管机组，高频焊管设备，焊管机，焊管机组，焊管设备，高频制管机，高频制管机组，高频制管设备，制管机，制管机组，制管设备等名称。

是国内79代后期出现的生产钢管的设备，国内代表厂家有石轴、北冶等厂家。国内现生产该设备的厂家主要集中在石家庄、太原、南京等地。

开卷直头机 矫平机 剪切对焊机 卧式螺旋活套 飞锯 矫直机  
铣头机 磨齿机