

50高频焊管机组生产线

产品名称	50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	280000.00/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： 50高频焊管机组生产线 详细介绍:

1.焊管产品主要规格

1.1成品钢管直径： 12 ~ 50mm

1.2成品钢管壁厚： 0.8 ~ 3.0mm

1.3成品钢管长度： 4 ~ 8m

1.4定尺精度： 0 ~ 6mm（电脑飞锯）

2原材料条件

2.1 材料: 低碳钢、低合金结构钢

2.2 机械性能： b 500mpa s 300mpa

2.3带钢宽度： 40 ~ 160
mm

2.4带钢厚度： 0.8 ~ 3.0mm

2.5带钢卷内径： 470-650mm

2.6带钢卷外径： max: 1800mm

2.7带钢卷重量： 2.5 t

3.成型速度

max100 m/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

50高频焊管机组、焊管机生产线介绍

概述

50焊管生产线用于生产直径 15 ~ 50mm, 壁厚0.8 ~ 3mm的圆管及相应的方矩形管。该生产线各单元设备博采国内外同类设备之长, 技术先进、运行可靠、自动化程度高、操作维修方便, 属当代国内先进的生产线。

2 主要技术参数

2.1焊管产品主要规格

2.1.1成品钢管规格	圆管： 15 ~ 50mm 方矩管：高度15 ~ 40mm宽度：20 ~ 50mm 高宽比不大于1:2
2.1.2成品钢管壁厚	圆管：0.8 ~ 3.0mm 方矩管：0.8 ~ 2.5mm
2.1.3成品钢管长度	4 ~ 7m
2.1.4定尺精度	0 ~ 6mm（电脑飞锯）

2.2原材料条件

2.2.1 材料:	低碳钢、低合金结构钢
2.2.2 机械性能	b 500mpa s 300mpa
2.2.3带钢宽度	45 ~ 160 mm
2.2.4带钢厚度	0.8 ~ 3.0mm
2.2.5带钢卷内径	500mm
2.2.6带钢卷外径	max 1800mm
2.2.7带钢卷重量	3 t

2.3产品适用标准

gb/t13793-1992	直缝电焊钢管
gb/t3091-2001	低压流体输送用焊接钢管
gb/t6727-1986	客运汽车用冷弯方形空心型钢
gb/t6728-2002	结构用冷弯空心型钢

2.4成型工艺

辊弯成型、高频焊接

2.5成型速度

max80 m/min

2.6电压及装机总容量

电源380v , 50hz

装机总容量约400kva (不含车间照明及配套动力)

高频按150kw固态高频计

2.7压缩空气

2.7.1流量：
6 m³ /min

2.7.2压力：
0.5 ~ 0.7 mpa

2.8循环水源

2.8.1机组用水流量
15 m³/h

2.8.2压力
0.2 ~ 0.25mpa

2.8.3蓄水池容积
30 m³

2.9设备占地面积：60mx8m

3 生产工艺流程：

卷料开卷 剪切对焊 活套储料 成型 高频焊接 刮外毛刺 冷却 定径
粗矫直 飞锯切料 钢管收集

4 供货范围

序号	名称	数量	备注
1	开卷机	1台	
2	剪切对焊机	1台	
3	笼式活套	1台	可选项(只做夹送,笼子供图自制)

4	卧式活套	1台	可选项
5	成型定径机	1台	
6	飞锯	1台	
7	辊道	1套	
8	台架	1套	
9	料筐	1套	
10	150kw固态高频及调速	1套	

5主要设备简介

5.1 开卷机

开卷机
用于支撑带卷，为生产线提供原料。它具有两个卷筒，一个处在在线位置,一个处在准备位置,并可人工进行工位转换；卷筒为悬臂式，手动涨缩；为保持带钢张力，防止散卷卷筒采用气动碟刹式制动。

结构形式	双锥
卷筒直径	470 ~ 530 mm
钢带卷外径	max1800 mm
带钢宽度	45 ~ 160 mm
钢带卷最大重量	max3 t
卷筒涨缩	手动
制动方式	气动碟刹
工位转换	人工

5.2 半自动剪切对焊机

剪切对焊机 用于切除带钢带尾不规则部分，并将前一卷带尾与后一卷带头焊接在一起。该机为气动剪，气动压板，配备焊接平台，手工电弧焊。该设备操作简单，运行平稳可靠。

带钢厚度	0.8 ~ 3.0 mm
带钢宽度	45 ~ 160 mm

钢带材料	强度极限： b 500 mpa 屈服极限： s 300 mpa
焊接形式	手工电弧焊
剪切形式	气动剪切
压板形式	气动
空气压力	0.5 ~ 0.7 mpa

5.3.1 笼式活套

用于存储钢带，并为成型定径机组供料，在保证成型定径机组连续生产的条件下，为完成带卷的连接工作提供时间间隔。

笼式活套主要由夹送辊，储料仓等部件组成，储料仓的活动框架可以根据带钢的宽窄通过丝杠调节，夹送辊上下移动通过气缸来完成，下辊转动由电机驱动。结构简单维修方便。

钢管原料	低碳钢及低合金带钢
材料性能	b 500 mpa s 300 mpa
带钢宽度	45 ~ 160mm
带钢厚度	0.8 ~ 3.0 mm
充料速度	max250 m/min
储料长度	200m
夹送电机	ac11kw
料笼长度	6m
料仓调整	手动
气源压力	0.5 ~ 0.7mpa

5.3.2 卧式螺旋活套

用于存储钢带，并为成型定径机组供料，在保证成型定径机组连续生产的条件下，为完成带卷的连接工作提供时间间隔。

结构形式	大盘式
钢管原料	热轧冷轧带钢
材料性能	b 500 mpa s 300 mpa
带钢宽度	40 ~ 160mm
带钢厚度	0.8 ~ 3.0 mm
充料速度	max250 m/min
辊子材料	硬化碳钢
料圈外径	3500mm
料圈内径	1200mm
储料长度	400-800m
夹送电机	滑差电机ac11kw
料仓电机	滑差电机ac15kw
气源压力	0.5 ~ 0.7mpa

5.4成型定径机组

成型定径机组通过辊弯成型将一定宽度的钢带弯成相应规格的圆管、方矩管或开口型材。

本机组由成型机、焊接机、冷却部分、定径机、矫直机五大部分组成，

加工钢管规格	圆管： 15 ~ 50mm 方矩管：高度15 ~ 40mm宽度：20 ~ 50mm 高宽比不大于1:2
带钢厚度	圆管：0.8 ~ 3.0mm 方矩管：0.8 ~ 2.5mm

成型机结构	龙门架式
成型速度	max80 m/min
主电机功率	dc90 kw
成型机水平辊架数量	7
水平辊轴	直径: 55 mm
成型机立辊架数量	9
成型机立辊轴	直径: 35 mm
焊接挤压辊架	1(2辊式)
外毛刺刮刀	2刀位
定径机水平辊架数量	5
定径机立辊架数量	5
土耳其头	2(四辊)
换辊方式	传统方式: 侧出式换辊
传动形式	螺旋伞齿减速箱集中传动

5.5 电脑飞锯

电脑飞锯

是焊管连续生产不可或缺的设备之一,它在微机控制下可以在高速运动中自动精密定尺,锯切圆形管材。该飞锯切断方式为单锯片摆动式锯切,低惯量直流电机拖动、光电编码器测长测速,具有定尺精度高、锯片寿命长、切断噪声小、管端质量好、随动响应快等优点,可以实现不停车改变定尺长度,同时显示定尺长度、切断根数、钢管速度。

锯切最大外径	50mm
生产线速度	max 80m/min
最大壁厚	max 3.0mm
定尺长度	4 ~ 7m

锯切电机功率	ac 11kw
运行电机功率	dc 15kw
定尺精度	0 ~ 6mm
小车最大行程	3000 mm

5.6 辊道台架料筐

辊道用于传输定尺锯切后的型材，保证生产线的连续生产，并将型材推离生产线，进入台架。

台架为辊道与料筐间的过渡部分，用于支撑型材，并可临时存储少量型材。

料筐用来临时存储成品型材，方便吊运。

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

[友情链接](#)