

114高频焊管机组生产线

产品名称	114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	1000000.00/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： 114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 圆管 48 ~ 114mm

 矩形管：

 高度：40 ~ 90

 宽度：40 ~ 120

 最大宽高比：3

1.2成品钢管壁厚 1.5 ~ 4.5mm

1.3成品钢管长度 4 ~ 8 m

1.4定尺精度 0 ~ 6mm (电脑飞锯)

2 原材料条件

2.1低碳钢、低合金结构钢

 机械性能 b 500mpa, s 300mpa

2.2带钢宽度 120 ~ 360mm

2.3带钢厚度 1.5 ~ 4.5mm

- 2.4带钢卷内径 490mm ~ 550mm
- 2.5带钢卷外径 900mm ~ 1800mm
- 2.6带钢卷重量 max 5t

3 成型速度 20-80m/min

114高频焊管生产线技术方案

概述

114焊管生产线用于生产直径 48 ~ 114mm, 壁厚1.5 ~ 5mm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： 48 ~ 114mm 方矩管：高度40 ~ 90mm宽度：40 ~ 100mm 高宽比不大于1:2
2.1.2成品钢管壁厚	圆管：1.5 ~ 5mm 方矩管：1.5 ~ 4.0mm
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	150 ~ 360 mm
2.2.4带钢厚度	1.5 ~ 5mm
2.2.5带钢卷内径	500mm 或 600mm
2.2.6带钢卷外径	max 1800mm
2.2.7带钢卷重量	5t

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
客运汽车用冷弯方矩形空心型钢

2.4成型工艺

辊弯成型、高频焊接

2.5成型速度

max60 m/min

2.6电压及装机总容量

电源380v , 50hz

装机总容量约1000kva (不含车间照明及配套动力)

高频按400kw固态高频计

2.7压缩空气

2.7.1流量：	6 nm ³ /min
2.7.2压力：	0.5 ~ 0.7 mpa

2.8循环水源

2.8.1机组用水量	25 m3/h
2.8.2压力	0.2 ~ 0.25mpa
2.8.3蓄水池容积	50 m3

2.9 设备占地面积：85mx12m

3 生产工艺流程：

卷料开卷 压辊压下 人工拆除打包带 直头 带头、带尾矫平 剪切对焊 活套储料 成型
高频焊接 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	直头机	1台	
3	矫平机	1台	
4	剪切对焊机	1台	含导向辊架
5	笼式活套	1台	可选项(只做夹送,笼子供图自制)
6	卧式活套	1台	可选项
7	成型定径机	1台	
8	飞锯	1台	
9	辊道	1套	
10	台架	1套	
11	料筐	1套	

12	400kw固态高频及调速	1套	
13	液压站(前准备和剪焊)	2台	

5主要设备简介

5.1 开卷机

开卷机
开卷机用于支撑带卷，为生产线提供原料。该机采用单锥供料。钢卷由悬臂吊吊至卷筒处，卷筒在液压涨缩缸推动上涨紧撑住带卷。带卷由引料辊旋转辅助开出；卷筒具有强、弱两级气动闸块式制动，抱闸机构在被动放卷时提供适当张力，防止散卷现象发生。

结构形式	单锥
开卷方式	被动
钢带卷内径	500 mm 或 600 mm
钢带卷外径	max1800 mm
带钢宽度	150 ~ 360 mm
钢带卷最大重量	max5 t
卷筒涨缩	液压
引料辊旋转电机	3kw
引料辊升降	液压
制动方式	气动

5.2 直头机

直头机
 用于导引带头进入矫平机。直头机由铲头、直头装置及直头臂组成。铲头的作用便于料头从带卷引出，配合直头装置完成直头功能。铲头升降和伸缩由油缸驱动。直头装置的作用是将弯曲的料头压直，便于把料头引入矫平机夹送辊。直头装置与压辊安装在同一转臂上，直头动作由油缸完成。

钢带卷厚度	1.5 ~ 5mm
钢带卷宽度	150 ~ 360mm
钢带卷外径	max1800mm
直头臂摆动	液压
刮板升降	液压
刮板伸缩	液压

5.3 矫平机

矫平机
 用于矫平带钢的带头和带尾部分,并驱动带钢运行至剪切对焊机处，为剪切对焊机的工作提供方便。矫平机配备有一对夹送辊和五个矫平辊，由一台交流电机拖动，辊由液压马达调整升降。

矫平速度	16m/min
钢板宽度	150 ~ 360mm
钢板厚度	1.5 ~ 5mm
夹送辊数量	2 (上辊液压升降)
夹送辊直径	180mm

矫平辊数量	5 二上三下，上辊液压升降
矫平辊直径	90mm
夹送辊及矫平辊传动型式	电机驱动夹送下辊转动
驱动电机	Yct电机功率ac11kw

5.4 半自动剪切对焊机

半自动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。该机由剪切机构，压紧装置，夹送装置，导向装置及焊台移动部分组成。该设备采用手工电弧焊，可以实现机械对缝，操作简单，运行平稳可靠。

最大剪切厚度	1.5 ~ 5mm
最大剪切宽度	150 ~ 360mm
焊接方式	手工电弧焊
压紧	液压
剪切	液压
夹送辊升降	液压
焊台移动（小车行走）	液压
定位块升降	液压

5.5.1 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	150 ~ 360mm
带钢厚度	1.5 ~ 5 mm
充料速度	max250 m/min
储料长度	200m
夹送电机	ac18.5kw
料仓调整	手动
气源压力	0.5 ~ 0.7mpa

5.5.2 卧式螺旋活套

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。该活套为动圈制工作方式。该活套安装方便，操作简单，并且钢带在活套中无反复折叠，无局部塑性变形，出料顺利，出料阻力小，钢带无拉伸塑性变形，成型定径机组能耗、辊耗及轴承的磨损低，可提高焊缝质量和成材率。

出料方式	中心出料
工作方式	动圈式
带钢厚度	1.5 ~ 5mm
进料速度	max 165m/min
料圈外径	5180mm
料圈内径	2000mm
夹送电机功率	ac22kw
活套电机功率	ac30kw
储料容量	400-800m

5.6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，

带钢厚度	圆管：1.5 ~ 5mm 方矩管：1.5 ~ 4.0mm
加工钢管外径	圆管： 48 ~ 114mm 方矩管：高度40 ~ 90mm宽度：40 ~ 100mm 高宽比不大于1:2
成型机结构	龙门架式
成型速度	max60 m/min

主电机功率	dc200kw
成型机水平辊架数量	7
成型机立辊架数量	8
水平辊轴	直径: 90 mm
成型机立辊轴	直径: 60 mm
焊接挤压辊架	1
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
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

5.7 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	114mm
生产线速度	max 60m/min
最大壁厚	1.5 ~ 5mm

定尺长度	4 ~ 7m
锯切电机功率	ac 45kw
运行电机功率	dc 22kw
定尺精度	0 ~ 6mm
小车最大行程	2487 mm
落锯	气动
夹紧	气动

5.8 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