

# 新式钢圈换顶组合机床 10

产品名称	新式钢圈换顶组合机床 10
公司名称	北京慧阳联创机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	型号: 发货期限:10
公司地址	北京市丰台区莲宝路2号院1号楼1幢711
联系电话	010-63993235 13522444115

## 产品详情

功能特点：

1、该机床是我公司最新研制的新型钢圈换顶设备，具有自主知识产权，真正实现了不需要氧气、乙炔切割而进行车削加自动化焊接换顶的方式。

2、钢圈换顶机床集成了钢圈车削取顶、自动化焊接、刹车鼓及刹车蹄片镗削等多种功能，机床设计借鉴了国外同类机床先进理论与技术，结构紧凑、刚度好、精度高、装方便、无极变频调速、易于操作，是汽车钢圈总成生成与修复的首选设备。

3、该机床采用车削方式换顶，钢圈不褪火，无变形，同心精度高，间隙小，焊缝均匀，其质量完全达到新钢圈总成的质量标准，无需氧气乙炔，钢屑外售，焊丝用量减少，在修复成本方面更具明显的优势。

参数表：

适用钢圈换顶范围：	直径 250mm—600mm，高度200mm—380mm
主轴转速：	交流变频无极调速0.5r/min—20r/min
电机功能：	3kw转速1430r/min
车削吃刀深度：	0.25—0.4mm/转
车削吃刀宽度：	6—8mm
焊接电源：	nbc—500a
机床外形尺寸：	1200 × 1100 × 1800
机床毛重：	1.8吨

新式钢圈换顶组合主要区别：

功能与作用	传统钢圈换顶机	新式钢圈换顶组合
技术性能	普通	设计者组合了国外同类设备的设计经 术在国内处于最前
功能	单一、只能换顶	功能多样化，不但可以换顶，由于它 床，车削顶平面，镗刹车鼓，
换顶方式	用氧气、乙炔割下顶子，钢圈受高温变 形大、割缝大，同心度差，钢圈利用次 数少，最多三到四次，焊缝不均匀，焊 接质量得不到保证。	无需用氧气、乙炔、直接平稳车削下 合面同心度精密，与幅度板配合间隙 ，可以达到八到九次，焊缝小而且
质量	焊接外观及内在质量差	外观及内在质高，完全达到新
成本	成本高，仅氧气乙炔约需要成本12—15元 。焊缝不均匀，且焊接电费与焊丝消耗 高。	无需用氧气、乙炔，机械车剥加工一 一度，成本约1元钱。焊缝小而均匀 换顶机相比做好一个钢圈至少可以节 1600个计算，仅仅节约下来的成本
效率	效率低，换好一个顶子约需时间60分钟	效率高，换好一个顶子约需
设备使用寿命	三到五年，停止使用后残值低，一般不 到800元。	十五到二十年，停止使用后
客户评价	一般	由于不受热变形，焊缝均匀，配合紧 圈总成的质量水平，且钢圈利用次数 择这种换顶方式。

本产品的型号是HDJC-A，发货期限是10