

## H型钢生产线组立机(各型号规格的组立机轻型重型)

产品名称	H型钢生产线组立机(各型号规格的组立机轻型重型)
公司名称	江苏大德重工有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:江苏大德重工 型号:SZL手动自动组立机 用途:组立点焊
公司地址	江苏省无锡市锡山区东湖塘镇阳光工业园阳光路8号
联系电话	0510-88792638 13077977279

### 产品详情

在金属结构件中，焊接h型钢是常见的品种。焊接h型钢是由上、下各一块翼板与其连接的幅板拼焊而成。常见的是h型钢的幅板处于中间，且两翼板等宽或不等宽，属对称式。另外还有因结构需要而改型的一种不对称型。

#### 性能特点

szl型h型钢组立机是本厂进行了广泛的市场调查和了解用户的前提下开发而成的全自动h型钢组对设备。它幅板、翼板定位采用液压传动，两边通过机械同步夹紧对中，能确保规定范围内的不同宽窄的幅板、翼板定位，自动对中准确，无须每次作调整（设有偏心轮作微量调整）。h型钢组对时端部设有液压自动升降的档料架，能确保组对时幅板、翼板端部对齐，上压梁采用左右四组导轨副导向，确保压紧时的稳定性，并可根据用压系统采用中外合资企业标准液压系统产品，开设有精滤器，确保电磁阀长期可靠运行。客户如果要求设置成变截面h型钢的自动组立，自动点焊导弧机构由轻型油缸带动，无须压缩气源，输入输出辊道及输入端拉杆系统。

#### 结构形式：

本机主体由门架总成和拉杆系统总成、主传动总成、输入滚筒总成、输出滚筒总成、液压系统总成、电控箱总成共七大部件组成。

本机主要部件均系焊接结构，其强度大，重量轻。且重要部件均已作消除应力处理，不易变形。

本机定位对中动作由液压系统总驱动，先通过拉杆系统初步定位定中，再通过门架总成作精确定中并夹紧。整个过程全部由电控按钮台集中操作、轻松、方便、定位准确。其定位、定中的速度快慢，压紧力

大小等，可视其型钢规格和操作熟练程度之需要，随意加以调整。组立速度采用变频调速，其输送速度可在0.5-6m/min范围内任选。

**结构特点：**

本厂在广泛进行市场调查和了解用户的前提下，选用了液压传动，机械同步定位定中的特殊结构，可根据翼板宽度的不同大小，都能保证其幅板定中准确无误。并且能适应上、下翼板不等宽的h型钢需作手动调节和弊病。

另外本机门架总成中还增设了定位装置，用以对翼板，幅板的对齐，保证了h型钢的端平部份的平直。

product description this assembling-standing machine is applicable to the assembling of uniform and variable cross-section of h profiled bar or t profiled bar steel. adopt vertical assembly-standing type, compared with the traditional machines; the degree of automation on will be further improved. during operation, it is unnecessary to adjust sizes. the hydraulic clamp, positioning clamp and point welding output may be completed at the same time, so the productive efficiency improves. performance and structural features the bidirectional automatic centering device can automatically complete the centering and positioning of plate without manual check and adjustment. the main machine adopts two groups of automatically hydraulic clamp structure of flange and web, the swing problem about feeding web is solved. in the double automatic co2 point welding machine head symmetric device, the welding gun adopts pneumatic feeding and mechanical guide wheel tracing, the quality of welding is high. the main control system is controlled by the imported frequency changer and the logical controller, the control calve of hydraulic system is controlled by the advanced fold valve.

型号	szl-1200	szl-1500	szl-2000
腹板高mm	200-1200	200-1500	200-2000
腹板厚mm	6-32		
腹板长 mm	4000-15000		
翼板宽mm	200-800		
翼板厚mm	6-40		
组立速度 mm/min	500-6000		
输入辊道 mm	2600 × 2		
输出辊道 mm	2600 × 2		
对中方式	液压连杆机构自动夹紧对中、中间点焊		
速度控制	进口交流变频无级调速		
输入容量	16kva(不含焊接电源)		
焊接系统	配二氧化碳气体保护焊机两台		

本产品的品牌是江苏大德重工，型号是SZL手动自动组立机，用途是组立点焊，工作形式是点焊，驱动形式是气动，电流是交流（A），作用对象是金属，焊接原理是组立点焊，动力形式是液压，作用原理

是脉冲，样式是龙门式，加工精度是大功率，保护气体类型是二氧化碳，是否二手是全新，额定输入容量是380V50HZ，负载持续率是60%，产品别名是H型钢生产线组立机，是否提供加工定制是是