

PHJ0815拼焊矫一体机江苏制造商家

产品名称	PHJ0815拼焊矫一体机江苏制造商家
公司名称	东台天泰机械制造有限公司
价格	420000.00/台
规格参数	品牌:天泰 型号:PHJ0815 腹板厚度: 6-14 mm
公司地址	东台市唐洋镇心建路18号
联系电话	15950242258 15852847526

产品详情

结构原理

拼焊矫一体机是将组成h型钢的翼板和腹板直接拼装、焊接、矫正的专用设备，

它将由组立机、龙门焊、矫正机三台设备来完成的工序集中在一台设备来进行，显著提高了生产效率，降低了设备成本，节省了设备安装空间，是高效生产h型钢和t型钢的生产设备。

该设备由拼焊主机、矫正辅机、预对中系统、主动升降辊道、主动辊道、被

动辊道、焊剂回收系统、液压系统、电控系统、焊接电源等组成。

拼焊主机由底座、上门架、翼板腹板对中系统、主传动机构、焊枪调节机构、导电装置等组成。

底座为焊接结构件，其上安装有翼腹板对中机构、主传动辊、焊枪调节机构、导电装置和上门架，下部安装着主传动机构的传动轴和链轮链条，主传动电机减速机放置在底座的侧面。

上门架安装有上压轮，上压轮固定在上门架升降梁上，升降梁由上压缸带动，可以在上门架的导轨上升降移动。

翼板腹板对中机构采用液压马达驱动，通过涡轮减速机、齿轮传动、丝杆螺母传动带动夹紧轮对中和夹紧工件的翼板和腹板。

主传动部分采用电机减速机驱动，通过链条传动带动主传动辊转动，同时由主机传出的链条还带动矫正辅机的主矫正辊同速转动。

组焊速度采用交流变频调速，可在0.35—3m/min范围内调节。该设备的腹板、翼板定位对中夹紧和上压轮的压紧由液压系统驱动，各个动作的压紧力可以由液压站上的压力调节阀来调整。

矫正辅机由上矫正轮机构、下矫正机轮机构、翼板对中机构、墙板等组成。两个上矫正轮由液压缸推动，可以向下压住翼板；一个下矫正机轮由拼焊主机的链条带动，可以将工件连续的进行矫正。预对中系统用于对输入辊道上的翼、腹板进行初步的对中，由两个液压缸分别带动翼板和腹板两套对中机构动作。

主动升降辊道具有升降功能，可以托起焊接变形后的工件。

焊剂回收系统能将焊剂送到焊缝周围，并将焊后多余的焊剂回收处理，使得焊剂的输送和回收形成一个循环系统。

技术参

I腹板高度：200-1500 mm

I腹板厚度：6-14 mm

I翼板宽度：200-800 mm

I翼板厚度：6-20 mm

I工件长度：6000-15000 mm

I组焊速度：0.35-3 m/min

I主机功率：3 kw

I辊道电机功率：1.5 × 4=6 kw

焊机回收机功率：3 × 2=6 kw

液压站功率：4 kw

焊机电源功率：69 kw × 2=138 kw

供货范围及组成单元

- a . 拼焊主机：底座、上门架、翼板腹板对中机构、主传动机构等
- b . 矫正辅机：上矫正轮机构、下矫正机轮机构、翼板对中机构等
- c . 输送辊道：主动升降辊道2节、主动辊道2节、被动辊道4节
- d . 预对中系统：箱体、拉杆、液压缸等共一组3台
- e . 液压系统：液压站、高压软管等
- f . 电控系统：电器柜、操作盒、plc编程器、交流变频器等
- g . 焊剂回收系统：回收机、分离筒、焊剂斗、输送管等共2套
- h . 焊接电源：林肯dc-1000及送丝机、控制箱等共2套

技术文件

整机使用说明书（包括电器原理图、液压原理图、易损件表等）

焊机使用说明书

焊机回收机说明书

发货清单

整机合格证

基础图

供货范围及组成单元

- a . 拼焊主机：底座、上门架、翼板腹板对中机构、主传动机构等

b. 矫正辅机：上矫正轮机构、下矫正机轮机构、翼板对中机构等

c. 输送辊道：主动升降辊2节、主动辊道2节、被动辊道4节

d. 预对中系统：箱体、拉杆、液压缸等共一组3台

e. 液压系统：液压站、高压软管等

f. 电控系统：电器柜、操作盒、plc编程器、交流变频器等

g. 焊剂回收系统：回收机、分离筒、焊剂斗、输送管等共2套

h. 焊接电源：林肯dc-1000及送丝机、控制箱等共2套技术文件

l 整机使用说明书（包括电器原理图、液压原理图、易损件表等）

l 焊机使用说明书

l 焊剂回收机说明书

l 发货清单

l 整机合格证

l 基础图

客户在制作及自备部分

a. 地基（供方提供图纸）.

b. 地脚螺栓和膨胀螺栓