

组立机

产品名称	组立机
公司名称	山东智迈德数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:智迈德 型号:800-1800
公司地址	经济开发区
联系电话	0536-8330521 18866775067

产品详情

本机翼板与腹板的定位分二部实现，在输入端辊道上配有一付机械手，自动对中对翼板腹板进行预定定位，在主机内装有一系列定位夹持装置，首先是手动单边联动定位，其目的在于因工件毛坯尺寸有误差，避免在生产中产生这样或那样的问题。我厂制作的组立机套用国际流行的一边定位，另一边采用液压夹持，由于我们选用的控制阀为中位常闭形式，故夹持后带有一定的浮动功能，用此方法来保证产品的对中质量较可靠。本产品的上压辊与主传动辊基本上在一个平面上，有利于腹板下端紧贴在翼板上，在压辊前有一顶轮，如果翼板不平为确保翼板腹板在焊接处紧贴可启动此顶轮，把翼板顶起，确保焊接处紧贴密合。本机传动装置选用交流变频调速，利用变频器具有平衡转矩和能进行矢量控制特点，使设备耗电量减少，而且还有很宽的调速范围。

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。（见图一）

a. 对称式h型钢

b. 不对称式h型钢

图一 可组立h型钢断面形状及规格

无论是对称式或是不对称式h型钢，在批量生产时，必须用专用设备将其拼装组立才可点焊成型，然后送至龙门式自动焊接机上方可焊接，本机即是专为此设计制造的专用设备。

这里应指明的是，本机组立拼装h型钢之板坯，必须平直无旁弯，如因拼装，切割产生不平或明显旁弯，必须事先经矫直平整后，方可进行组立拼装。

一：技术参数

适用尺寸：

腹板高度： 200-1800mm

腹板厚度： 6-32mm 腹板长度： 4000-15000mm

翼缘板宽度： 200-600mm

翼缘板厚度： 6-40mm 翼缘板长度： 4000-15000mm

组力速度： 500-6000mm/min

输入辊道长度： 2600mm+3节

输出辊道长度： 2600mm+3节

腹板和翼板定位方式： 一侧为减速器连杆联动，另一侧为液压缸迫紧

变截面最大坡度： 15°

控 制： 交流变频调速

速 度： 无极调速

机械功率： 8kw（不含焊接电源）

电 源： ac 380v 50hz 3相

山东智迈德数控设备有限公司

刘福成 18866775067