

山西格蓝德机电科技有限公司1020螺旋焊管机组

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 山西格蓝德机电科技有限公司1020螺旋焊管机组 |
| 公司名称 | 山西格蓝德机电科技有限公司 |
| 价格 | 800000.00/1套 |
| 规格参数 | 品牌:山西格蓝德 型号:LH |
| 公司地址 | 山西省太原市迎泽区桥东街44号 |
| 联系电话 | 13633471630 |

产品详情

一.概述

219~1020螺旋焊管机组主要用于生产符合GB/T3091-2001水、煤气输送和机械化结构用焊接钢管，本机组具有技术先进，设备可靠，工艺完善和生产成熟等特点。

该机组采用前摆式断续生产，是一套机械、电气自动化控制、液压控制一体化的完整的螺旋焊管生产设备。

二、产品介绍

产品用途：

低压流体输送管道，城市煤气输送及给排水管道；

工程施工用打桩钢管；

工业结构用钢管；

其他用途的钢管。

技术性能参数：

原料参数：

| | |
|-------|---------------|
| 钢卷外径： | 1200- 1800 mm |
| 钢卷内径： | 508- 760 mm |
| 钢卷宽度： | 450-1050 mm |
| 钢卷厚度： | 5-12 mm |
| 钢卷材质： | Q235-A |
| 最大卷重： | 12 t |
| 月牙弯： | 10/10000 mm |

产品参数：

| | |
|-------|--------------|
| 钢管直径： | 219- 1020 mm |
| 钢管壁厚： | 5-12 mm |
| 螺旋角： | 40 ° ~ 80 ° |
| 钢管重量： | Max3.6 t |
| 钢管长度： | 8-12 m |

钢管螺距：

Max 1400 mm

三、 219- 1020机组形式，技术参数，工艺流程，供货明细，机组介绍

机组基本参数：

| | |
|--------|----------------|
| 机组形式： | 前摆式、断续生产，中心定位 |
| 主机预备段： | 停机对头上料 |
| 成型方式： | 三辊弯板成型、外控辊式定径 |
| 成型方向： | 左旋成型 |
| 成型角范围： | 40 ° ~ 80 ° |
| 下管方式： | 摆动托辊卸管 |
| 焊接速度： | 0.8-2.1 m/min |
| 递送速度： | 0.8 ~ 2.1m/min |
| 装机容量： | ~ 260KW |

2.动力参数：

| |
|--|
| |
|--|

| | |
|----------|-------------|
| 电 压： | 220/380 v |
| 自 来 水： | 0.2-0.4 Mpa |
| 压 缩 空 气： | 0.4-0.6 Mpa |

工艺流程示意图：

开卷 夹送矫平 立辊 切割对焊 立辊 圆盘剪 立辊 递送机 导板 成型 内焊 外焊 飞切
拨出