

毕方翅片自动焊管机 AW-H

产品名称	毕方翅片自动焊管机 AW-H
公司名称	佛山市毕方机电有限公司
价格	522222.00/个
规格参数	型号:AW-H 品牌:毕方 作用原理:逆变
公司地址	佛山市禅城区石湾镇街道石梁东江龙物流中心第165之4号
联系电话	86-075783053065 13326723427

产品详情

h型翅片焊接专机

生产线编号：

详细介绍：

3x160kva三相次级整流自动化生产线

人工上下钢管和翅片管

翅片由料斗自动向焊头供料，人工料斗装填

1焊接速度

基管外径38.1翅片厚度2-3mm每对焊接时间小于5秒(不包括上下料时间和退火时间)

2焊接强度和稳定性

2.1拉脱力实验:大于50mpa或者钢管部分撕裂

2.2焊缝宽度:大于翅片厚度即焊着率>100%

2.3焊接强度稳定性:每片首件做焊接试样达到2.1或者2.2要求

2.4焊缝抗弯曲试验:翅片左右弯曲20度焊缝无裂纹

2.5锤击试验:平行于钢管敲击翅片上部直到翅片脱落翅片本身不得断裂

2.6如果2.5试验失败必须启用退火功能

3热影响区

用显微镜配合微硬度计测

在达到2.1和2.2要求的条件选钢管热影响区深度小于0.5mm

4机组制造能力

4.1机组配备适应双管和单管的工装夹具

4.2翅片管长度1m~10m

4.3翅片厚度2mm~3mm

4.4钢管尺寸19mm~51mm

4.5可焊接材料范围

基管+翅片:

碳钢+碳钢

碳钢+低合金钢(含锰钢)

不锈钢+不锈钢

5产品尺寸精度

5.1翅片段全长-3mm ~ +3mm分段运动精度-0.6mm ~ +0.6mm

5.2片距离-0.6mm ~ +0.6mm

5.3翅片和钢管垂直度-1度~ +1度

5.4同组对焊翅片平面高度-0.4mm ~ 0.4mm翅片本身厚度公差引起的高度差除外

5.5同组对焊翅片高度差-0.4mm ~ 0.4mm翅片本身尺寸公差引起的高度差除外

5.6双管中心距离公差-0.4mm ~ +0.4mm

5.7在同样钢管材料,同样片距和片数条件下,不同翅片管焊接后长度变化一致

h型翅片焊接专机

生产线编号:

详细介绍：

3x160kva三相次级整流自动化生产线

人工上下钢管和翅片管

翅片由料斗自动向焊头供料，人工料斗装填

1焊接速度

基管外径38.1翅片厚度2-3mm每对焊接时间小于5秒(不包括上下料时间和退火时间)

2焊接强度和稳定性

2.1拉脱力实验:大于50mpa或者钢管部分撕裂

2.2焊缝宽度:大于翅片厚度即焊着率>100%

2.3焊接强度稳定性:每片首件做焊接试样达到2.1或者2.2要求

2.4焊缝抗弯曲试验:翅片左右弯曲20度焊缝无裂纹

2.5锤击试验:平行于钢管敲击翅片上部直到翅片脱落翅片本身不得断裂

2.6如果2.5试验失败必须启用退火功能

3热影响区

用显微镜配合微硬度计测

在达到2.1和2.2要求的条件选钢管热影响区深度小于0.5mm

4机组制造能力

4.1机组配备适应双管和单管的工装夹具

4.2翅片管长度1m~10m

4.3翅片厚度2mm~3mm

4.4钢管尺寸19mm~51mm

4.5可焊接材料范围

基管+翅片:

碳钢+碳钢

碳钢+低合金钢(含锰钢)

不锈钢+不锈钢

5产品尺寸精度

5.1翅片段全长-3mm ~ +3mm分段运动精度-0.6mm ~ +0.6mm

5.2片距离-0.6mm ~ +0.6mm

5.3翅片和钢管垂直度-1度~ +1度

5.4同组对焊翅片平面高度-0.4mm ~ 0.4mm翅片本身厚度公差引起的高度差除外

5.5同组对焊翅片高度差-0.4mm ~ 0.4mm翅片本身尺寸公差引起的高度差除外

5.6双管中心距离公差-0.4mm ~ +0.4mm

5.7在同样钢管材料,同样片距和片数条件下,不同翅片管焊接后长度变化一致

本产品的型号是AW-H，品牌是毕方，作用原理是逆变，作用对象是金属，电流是直流，适用材质是金属，规格是2980*1880*2380，用途是焊接，产品别名是管焊机焊管机翅片焊机