

630桥式滤水管机组

产品名称	630桥式滤水管机组
公司名称	山西格蓝德机电科技有限公司
价格	420000.00/1
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

219~ 630桥式滤水管机组技术协议

本桥式滤水管机组用于将带钢卷经打开、矫平、成型、焊接等工序加工生产出符合要求的螺旋焊管，并对生产出的焊管进行管端的平整及倒棱、水压试验、超声波探伤、X光检测等精整和检查工序，生产出符合SY/T5037-2000等相关标准的螺旋焊管，用于低压流体输送管、城市煤气管线、电力热力管网，城市建筑用桩管、工业结构用管等不同行业 and 不同场合，以满足不同行业的需求。

一、技术性能参数：

技术参数内容		
钢	外 径：	1000-1500 mm

卷 参 数	内 径：	500-760 mm
	宽 度：	250-400 mm
	厚 度：	6,7 , 8 mm
	材 质：	Q235
	最大重量：	10 t
	备 注：	
钢 管 参 数	外 径：	219-630 mm
	壁 厚：	6,7 , 8 mm
	长 度：	6 m
	螺旋角：	40 ° -80 °
机组型式：	前摆式右螺旋，中心定位。	
焊 接	焊接方式：	双面埋弧自动焊接
	焊接速度：	0.8-2m/min
	内焊焊机：	焊研威达
	外焊焊机：	焊研威达
递送速度：	0.5-3m/min	
成型方式：	三辊弯曲，三排外控辊定径。	
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
装机容量		~ 200 KW

二、设备组成及供货明细：

1. 供货明细：

序号	名称	数量	供货方
1	开卷机	1	
2	夹送矫平机	1	
3	切割对焊	1	
4	手动立辊	3	
5	递送机	1	
6	导板	1	
7	成型机	1	
8	前桥	1	
9	后桥	1	
10	飞切机	1	
11	主机埋设件	1	
12	主机液压系统	1	
13	主机电气系统	1	

2. 设备组成简介：

2.1 开卷机：

形式：箱式结构，液压驱动，托辊由电机带动。

功能：将钢卷打开。

2.2 夹送矫平机：

结构形式：两辊夹送，五辊矫平，夹送辊与矫平辊由液压抬起压下，下辊主动，由星行摆线减速机带动向前送料。

2.3 切割对焊：

结构形式：对焊台可整体移动，有前后压板及对焊台组成。

功能：将板头、板尾切齐并对焊成一体。

焊接方式：半自动埋弧对焊。

2.4 立辊：

结构形式：由立辊及其底座组成，手动调整。

功能：调整带钢，使其中心不偏离递送线。

2.5 递送机

机构形式：由递送机本体、减速机、联轴器、电机组成。

功能：产生整条螺旋焊管设备向前送料的动力。

调速方式：交流变频调速

2.6 导板：

结构形式：由上下导板组成。

功能：将钢带顺利送入成型机。

2.8 成型机：

结构形式：三辊成型，外控辊定径由1#、2#、3#、4#、5#、6#、7#辊及其机架底座组成。

功能：将钢带强迫弯曲卷成符合要求的钢管。

2.9 前桥：

结构形式：由型钢，钢板焊接后加工而成的。

功能：成型前所有设备的底座，并具有调整成型角度的功能。

2.10 后桥

是成型后所有设备的载体，具有微调角度及切管出管的功能。

2.11 主埋设件：是主机设备的轨道。

2.12 飞切小车

结构形式：由小车、顶轮装配组成。

功能：是切割定尺钢管的等离子切割机具的载体。注：等离子切割机由甲方自备。

2.13 主机液压系统：是控制各液压油缸的控制机构。

2.14 主机电控系统：是控制各单机单动、联动的控制机构。

三、车间配套：



序号	名称	数量	备注
1	内焊机	1	
2	外焊机	1	
3	等离子切割机	1	国产