

管法兰焊接变位机

产品名称	管法兰焊接变位机
公司名称	宁波斯科威尔焊割装备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:斯科威尔 型号:GFBW-426/630 规格:定制
公司地址	慈溪市古塘街道孙塘北路842-9号
联系电话	86-0574-63809185 15356443309

产品详情

管法兰焊接变位机

管道预制自动焊机、管道自动焊机、管道环缝自动焊机、直管法兰自动焊机、工艺管道预制自动焊机、不锈钢管道自动焊机、管道打底自动焊机、管道全自动焊机，管道悬臂自动焊机，弯管自动焊机，直管法兰焊接机，压力管道自动焊机，厚壁管道自动焊机，不锈钢管自动氩弧焊机，管子对接自动焊机，平焊法兰自动焊机，管道内壁堆焊机、不锈钢管道自动焊机，不锈钢管道焊机，特高压钢管法兰自动焊，管道预制自动焊，管道自动焊接设备，自动焊管机，管道预制焊接设备，管道焊接技术，管管自动焊，不锈钢管自动焊机

压辊式管法兰焊接变位机是一种管与管、管与法兰、弯形管、t形管及不同管径的和有重心偏移的管子焊接的多用途焊接机械设备。该设备能装夹管子或法兰并按需要使工件旋转或倾翻到合理位置进行焊接，该机主要有机架、滚轮旋转机构、夹紧臂升降机构、倾翻机构、电气控制等部分组成。

压辊式管法兰焊接变位机还能与小型焊接操作机（操作机上配置焊接摇摆器、焊接电源等）组合成管法兰自动焊接加工中心。

主要性能概述

1. 机架：采用钢件焊接结构，四只地脚螺栓固定整台设备。

2.

滚轮旋转机构：由变频调速电机驱动减速机构变速，由齿轮传动使两只主动滚轮旋转。

3. 夹紧升降机构：由电机驱动减速箱减速后使丝杆旋转带动夹紧臂（及臂上的被动压紧滚轮）作上下移动。传动链中装有压紧过载保护装置，以防电机驱动过载。被动压紧滚上装有焊接导电电刷。

4. 倾翻机构：由带制动的电机驱动，经减速箱、扇形齿轮等减速传动，使滚轮箱座以两端轴承座为中心作双向0～45 ° 倾翻。

5. 电器控制：由电控箱、手控器、脚踏控制器等组成，电控箱上装有自动焊接电控接口，可与焊接操作机连接，进行自动焊接。

规格型号	gfbw-426	gfbw-630
加工管子直径	φ 114-426mm	φ 325-630mm
驱动旋转速度	0～800mm/min	0～800mm/min
电机功率	2.2kw	3.0kw
操作方式	脚踏/手控盒	脚踏/手控盒
倾斜角度	0～45 °	0～45 °
底部中心高	750mm	900mm
变位方式	自动	自动
最大承重	800kg	1200kg

管道预制自动焊机、管道自动焊机、管道环缝自动焊机、直管法兰自动焊机、工艺管道预制自动焊机、不锈钢管道自动焊机、管道打底自动焊机、管道全自动焊机，管道悬臂自动焊机，弯管自动焊机，直管法兰焊接机，压力管道自动焊机，厚壁管道自动焊机，不锈钢管自动氩弧焊机，管子对接自动焊机，平焊法兰自动焊机，管道内壁堆焊机、不锈钢管道自动焊机，不锈钢管道焊机，特高压钢管法兰自动焊，管道预制自动焊，管道自动焊接设备，自动焊管机，管道预制焊接设备，管道焊接技术，管管自动焊，不锈钢管自动焊机