

蛇形管自动焊机

产品名称	蛇形管自动焊机
公司名称	宁波百华数控机械有限公司
价格	2121.00/台
规格参数	品牌:百华数控 焊接范围:20-114mm 焊接工艺:氩弧+气保+埋弧
公司地址	浙江省宁波市镇海区镇骆东路1228号
联系电话	13738481774

产品详情

蛇形管自动焊接生产线 BHZG-2-12管子对接焊机

蛇形管生产线、直管对接自动焊机、蛇形管自动焊机、

用途及特点：本生产线适合于低、中、高压锅炉蛇形管的制造，是目前生产线中效率最高的一种，是不可缺少的重要设备。本生产线管子自动上下料、直管转动对接焊接、无损探伤检测，数控弯管，整个过程通过PLC实现自动控制。设备组成：设备主要由焊前立体上料架、进料滚道、焊接前强送、管子对接焊机（包括：焊接主机、焊接电源、焊枪及送丝装置、冷却装置、气保护系统、焊接机控制系统及稳压电源等组成）、焊接后强送、出料滚道、管子接长料架、探伤滚道、

上料架

焊前上料架的形式为立体料架；、材质规格的管料。采用自动上、下料的方式，为两台接管机上料，接管机料架为复式斜面料架。

输送滚道

进料滚道、出料滚道、探伤滚道、弯管滚道均为无动力滚道，利用强送作为输送动力向前送管。托辊间距为1500mm，托辊高为945mm，托辊高度和位置可根据安装情况灵活调整。所有滚道的下料都采用气动下料的方式。

强送装置

强送装置采用双驱动立式直槽轮结构，气动卡管，可以自动对中。同时采用交流变频调速，并且装有管子占位开关和气动卡管原位开关。最高送管速度为30m/min。

管子接长料架

管子接长料架和弯管存料架的形式都是单层斜面料架，采用气动下料的方式。

探伤翻料机构

探伤翻料机构由液压系统和托料装置组成，探伤滚道的进料和出料均由液压系统驱动托料装置来实现

。

BHZG-2-12管子对接焊机

用于管子转动对接焊，采用冷热丝钨极氩弧焊工艺，将短管接长到一定长度，配备一把焊枪两台送丝机，放置在十二点钟的TIG2焊枪，处于俯焊位置。在该位置焊接时，焊丝经热丝电源预先加热，然后以

较高温度送入熔池。该焊接工艺适合焊接壁厚3-15mm的碳钢、不锈钢、合金钢及异种钢等管材。设备参数：管子直径： 32 ~ 76mm；壁厚：3 ~ 15mm；长度：111m；材质:碳钢、不锈钢及异种钢、耐热合金钢。设备组成：本焊机由主机、TIG焊机（含热丝电源）、强送装置、控制系统部分组成。设备特点：本机控制系统能实现人机对话，设定、显示焊接程序、参数、运动状态以及控制焊接过程的弧长（A V C）及焊枪摆动等动作，能存储30套焊接规范参数。操作设定方便，显示直观，控制精度高。