

压力容器锅炉成套设备 HJ5050焊接操作机

产品名称	压力容器锅炉成套设备 HJ5050焊接操作机
公司名称	巢湖市季诺建设工程有限公司
价格	65000.00/台
规格参数	
公司地址	巢湖市健康东路南侧、向阳路东侧东方新世界19幢1116室
联系电话	0510-83217316 13771456710

产品详情

我公司专门针对一些不规则的工件而特殊设计的专用型产品，广泛应用于造船、化工、石化、建筑、锅炉及核电等行业。

下面主要针对筒体的纵缝和环缝的加工设备等方面的内容进行叙述：

二、主要设备的技术参数：

HJ5050型焊接操作机：

序号

项目

单位

HJ5050

1

横臂升降行程

mm

5000

2

横臂伸缩行程

mm

5000

3

横臂导轨宽度

mm

30

4

立柱导轨宽度

mm

30

5

导向轮座支撑方式

矩形导轨（三面支撑）

5

横臂伸缩速度

mm/min

120-1200

6

驱动方式

齿轮齿条副

7

调速方式

变频调速

8

横臂伸缩电机功率

kW

大臂：0.55

9

横臂升降速度

mm/min

500

10

驱动方式

链轮链条副

11

立柱升降电机功率

kW

1.5

12

横臂前端承载能力

A、kg

200

13

控制线长度

m

15

14

设备结构型式

固定式

15

十字微调行程

上下

mm

100

左右

mm

100

性能特点：

- 1、十字焊接操作机具有导向座受力好，导向轮接触面宽，传动较平稳可靠的优点。
- 2、该设备主要由立柱、横臂、导向装置、升降机构及爬梯护拦等组成。
- 3、立柱为长方形梁，矩形双导轨结构形式。立柱采用板材拼装成形，焊接后处理焊接内应力后再机加工。立柱与导向座夹紧方式为每根导轨均有三个面夹紧，较采用三角形导轨更为稳定可靠。
- 4、横臂同样采用板材拼装成形，矩形双导轨结构形式，焊接后回火处理再机加工，能够确保加工后的导轨直线度和设备运行的稳定性。
- 5、横臂的水平运动是由变频电机经专用蜗轮蜗杆+齿轮减速机驱动齿轮齿条实现的，其运动速度可根据焊接需要在一定范围内任意调节。
- 6、横臂及立柱均采用大截面矩形梁结构，确保其具有良好的刚性。导轨加工采用大型龙门铣加工，具有机加工变形量小，表面精度更高的优点。
- 7、焊臂前端装有电动十字调节机构,使焊枪对准需要焊接的焊缝位置，方便调整。
- 8、立柱顶端为横臂升降机构，由交流制动电机带动蜗轮蜗杆减速机实现。采用蜗轮蜗杆以及交流制动电机双重保险装置。在导向装置上另设有棘轮棘条机构，当链条可能由于较大外力的冲击发生意外(设计的安全系数为10倍)，棘轮棘条机构会将导向座以及横臂锁死在立柱上，防止横臂坠落发生意外。
- 9、另有爬梯以及顶部护拦等附属装置，方便用户检修，并确保安全性。
- 10、送丝机头配套一只，为标准型号的。