

结构管螺焊设备设计 结构管螺焊设备 华冶设备研究所

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 结构管螺焊设备设计 结构管螺焊设备 华冶设备研究所 |
| 公司名称 | 太原华冶设备研究所（有限公司） |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 太原市杏花岭区新建路新建SOHO203 |
| 联系电话 | 18535164201 18535164201 |

产品详情

太原华冶设备研究所是从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

当钢带的宽度小于允许偏差时，焊接钢管时的挤压力减小，使得钢管焊缝处焊接不牢固，结构管螺焊设备，出现裂缝或是开口管；当钢带的宽度大于允许偏差时，焊接钢管时的挤压力增加，结构管螺焊设备设计，在钢管焊缝处出现尖嘴、搭焊或毛刺等焊接缺陷。所以，钢带宽度的波动，结构管螺焊设备定制，不但影响了钢管外径的精度，而且严重影响了钢管的表面质量。

太原华冶设备研究所是从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

1、开卷机

将热轧钢带钢拆开送入带钢矫平机。分为上开卷和下开卷两种开卷方式。开卷机是高频焊管生产线的线前端设备。

2、钢带矫平机

在焊管机组成型前对带钢进行矫平。一般有上机座、下机座、传动装置等组成，有五辊、七辊等，在高频焊管生产线中通常矫平机前设有夹送辊。

3、剪切对焊机

为了保证高频焊管生产线的连续生产，需通过剪切对焊机将前后带钢不规则的头尾两端切齐整，并对中夹紧，焊接起来，形成可连续生产的带钢。

太原华冶设备研究所是从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

成型辊调节及数量选择成型辊按钢管外圆成 45° 角均布时，其管径变化的调节轨迹A、B、C是一条与水平线成 30° 夹角的终边直线。但从最佳受力面考虑，应为4。若把底座丹成二个各与相应底面成 30° 夹角后，便构成满足上述二个要求的成型辊调节器。为使成型辊对焊管输出阻力最小，应使成型辊随螺旋角的变化在小底座上绕轴回转。当规格变化时，结构管螺焊设备安装，螺旋线的轴向位置要改变，因此要求成型辊调节器能沿滑轨做横向调节。为保持底面标高不变并使其位置恒定，管径变化时，上部和侧面成型辊应做上下左右调节。上面五个调节因素是可调成型的基本要素。

结构管螺焊设备设计-结构管螺焊设备-华冶设备研究所由太原华冶设备研究所（有限公司）提供。太原华冶设备研究所（有限公司）（www.tyhuaye.com）为客户提供“螺旋焊管设备,直缝焊管设备,纵剪横剪机组,冷弯型钢机组”等业务，公司拥有“太原华冶”等品牌。专注于轧钢设备等行业，在山西太原有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：王经理。