

WF45扩76高频直缝焊管机组

产品名称	WF45扩76高频直缝焊管机组
公司名称	扬州万丰机械制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:万丰 种类:焊管设备 型号:WF45扩76
公司地址	扬州市邗江区槐泗镇工业园区
联系电话	86-051487656585 13813193343

产品详情

品牌	万丰	种类	焊管设备
型号	WF45扩76	别名	焊管机
用途	生产圆管 方管 异性管	电动机功率	110 (kw)
外形尺寸	3500*50000 (mm)	重量	25 (t)

wf45扩76高频直缝焊管机组简介及报价

一、主要技术参数

1原材料(钢带)条件

1.1、钢带材质：热轧或冷轧低碳钢(st-37)、低合金钢钢带；

b 520mpa , s 345mpa

1.2、钢带宽度：50 ~ 240mm

1.3、钢带厚度：0.8 ~ 2.5mm

1.4、钢带卷: 内径： 450 ~ 550mm

外径： 800 ~ 1200mm

卷重： 1500kg

1.5、钢带要求：符合yb189-64标准(焊管坯)

2成品要求

2.1、圆管

直径： 16 ~ 76mm；

壁厚：0.8 ~ 2.5mm(方管 壁厚：0.8 ~ 2.0mm)

2.2、产品精度：gb/t13973规定精度；

2.3、产品执行标准：gb/t3091-93；gb/t13973-92；astma53；

3机组生产速度

20 ~ 110 m/min；

二、焊管线主要构成规格

1工艺流程

放料 剪切对焊 储料仓 喂料校平 成型 高频焊接 刨疤 冷却 定径 矫直 飞锯切料 送料辊道

2主要组成

2.1、放料架:

结构形式:双边3600 旋转，人工手动涨紧。

其作用是满足带钢卷的交替上料，并保证带钢顺利进入储料仓。

适用范围:

钢带宽度: 50 ~ 240mm

钢带厚度: 0.8 ~ 2.5mm

带卷外径: 800 ~ 1200mm

带卷内径: 450 ~ 550mm

带卷重量: 1500kg

2.2、剪切机及对焊机:(用户自备、市场采购)

其作用是将两盘带卷的首尾剪齐，再对中焊接,并整平焊缝。

2.3、储料仓:

其作用主要是在钢带进行首尾焊接前，储存一定量的钢带供应主机，以保证在接带时间内满足主机连续生产不停机。

(1)结构型式:鼠笼式板焊件，配有自动喂料和出料机构。

(2)调整方式:螺杆式人工调整。

(3)储料量：150 - 300m。

2.4、成型定径机组

2.4.1、进料装置

导向立辊：进口为一对导向立辊，能通过手轮丝杆对中开合调整；

矫平辊：导向辊后接7矫平辊，使钢带平稳进入成型机组；

矫平辊为无动力辊，下辊固定，上辊通过手轮丝杆上下调整；

2.4.2、成型机架

本机组采用底线水平辊式成型原理，轧辊采用双半径孔型。

成型要求：

外径： 16 ~ 76mm；

壁厚：0.8 ~ 2.5mm(方管壁厚：0.8 ~ 2.0mm)；

成型机架规格：

辊架 数量 辊架轴径 轴径材料

水平辊架 7 60 mm 40cr

立辊架 8 40 mm 45#

成型机架机构要求：

- 1.水平辊架为龙门式结构；
- 2.立辊架为箱式结构，双立辊导向，手动调节同时开合和对中；
- 3.换辊方式：侧拉式；
- 4.成型下辊底径：120 mm；

2.4.3、焊接设备（机械部分）

焊缝导向机架：1套

导向辊由上下两个辊子组成，中间装有导向刀片；

焊缝角度通过螺母调节；焊缝扭转角通过螺杆调节高低位置；

焊接挤压辊机架：1套

3辊式（上辊可拆卸），压辊加压将熔融的金属挤压并焊合在一起；

侧挤压辊轴装辊直径：40 mm；

手动调节同时开合和对中；

2.4.4、冷却装置

型式：溢池式

水槽长度：约1900 mm

2.4.5、定径机架

定径要求：

管径：16 ~ 76mm；

壁厚：0.8 ~ 2.5mm(方管壁厚：0.8 ~ 2.0mm)；

定径机架规格：

辊架 数量 辊架轴径 轴径材料

水平辊架 6 60mm 40cr

立辊架 6 40mm 45#

定径机架机构要求同成型机架机构要求：

2.4.6、矫直机

作用：矫直钢管平直度，引导钢管正确进入飞锯，也可对方距管进行整径；

结构：两辊，分别上下、左右调整和旋转调整；

数量：一架；

矫直钢管直径：16 ~ 76mm

钢管壁厚：0.8 ~ 2.5mm

矫直速度：20 ~ 110 m/min

2.5、电脑飞锯机

型式：微机定尺飞锯；

用途： 确定钢管定长切断位置，并能快速启动使切断设备与作业线速度同步；

维持切断设备与作业线速度同步，切断机构动作切断钢管；

快速复位；

控制方法：交流；

驱动：微机控制直流电机通过无间隙减速箱传动齿轮齿条驱动飞锯小车；

切割方式：热摩擦金属锯切；

锯切夹紧装置：锯片前一组夹紧块；

锯车最大运行速度：110 m/min

锯切管径： 16 ~ 76mm

锯切管壁厚： 2.5mm

切割速率：max15次/min

切割精度： 6 mm

定尺长度：4 ~ 6m

锯片规格： 450 × 3

锯切电机:22kw

跟踪电机:15kw

气动系统：0.4 ~ 0.7 mpa

2.6、传动系统

整个机组采用成型机组和定径机组联合传动，系统的主电机通过减速箱、齿轮箱（螺旋伞齿轮传动）、万向传动轴拖动水平辊；立辊为无动力辊。

机组电机：110kw直流电机一台

2.7、冷却液循环系统

作用：提供冷却液冷却所有工作的轧辊以及定径前冷却水槽所用乳化液；

水管分布：

主管道——镀锌管，管道按横平竖直布置；

轧辊喷淋头——使用可调塑料冷却管；

阀门布置：

总管道入口（水泵出口）处接一总阀（球阀）；

成型机组、冷却水槽、定径机组各路主管道入口处各接一总阀（球阀）；

各成型、定径轧辊组配一条可调塑料冷却管供应冷却液，冷却液流量通过各条塑料冷却管的控制阀门控制；

高频焊接部位配四条可调塑料冷却管供应冷却液；

3整机安全规范要求

3.1、整线在成型机组、高频线圈焊接段、定径机组以及飞锯切断之后的辊道架四处设备床身上设有急停开关，开关需安装在防冷却液飞溅的防护罩内；

3.2、整线三个控制操作台（放料架/主控台/飞锯）上均安装有急停开关；

3.3、电脑飞锯机构的传动皮带，有网状保护罩；圆盘锯锯片在可拆卸的封闭罩中工作；

三、焊管机组主要外购件

主电机 110kw 直流电机 一台

减速机 zly200-四出轴 一台

四、提供资料：

a)整线机列图、基础图；

b)使用说明书、整机电路图、高频电源说明书；

c)备件、易损件明细；备件零件图；

五、主要设备价格：

1.涨紧式双边放料架

2.储料仓

3.成型焊接定径主机(含主传动)

4.电脑跟踪飞锯

5.带动力辊道式落料架

扬州万丰机械制造有限公司

