



ООО "Кросс экспорт" – надёжное оборудование по
производству профильной трубы из Китая по разумной
цене.

Тел.: 8 800 350 63 15

E-mail: stan@crossexport.ru

Высокочастотная сварочная линия для производства труб модель НВ32



Диаметр изготавливаемой трубы: $\Phi 12$ — $\Phi 50,8$ мм (круглая)

15*15—40*40 мм (профильная)

Толщина трубы: 0.5—2,5 мм (круглая)

0.5—2.5мм (профильная)

Скорость производства: до 50 – 100 м/мин

Технические характеристики:

Сырьё: стальная лента из углеродистой стали горячей или холодной прокатки;

Ширина ленты 31—160 мм;

Толщина ленты 0.5—2,5 мм;

Размер производимой трубы:

Диаметр круглой трубы $\Phi 12$ — $\Phi 50,8$ мм;

Толщина стенки круглой трубы 0.5—2.5 мм;

Размер прямоугольной трубы 15*15—40*40 мм;

Толщина стенки прямоугольной трубы 0.5—2.5 мм.

Способ сварки:

Высокочастотная индукционная сварка, мощность 150 кВт;

Скорость сварки:

Максимум 100 м/мин (в зависимости от толщины и размера производимой трубы).

Питание:

Переменное напряжение 380 В \pm 10%, 3 фазы, 50Гц \pm 1.0%

Питание систем управления: переменное напряжение 220 В \pm 10% , 1 фаза, 50Гц

± 1.0%

Общая потребляемая мощность: 350 кВт.

Состав линии.

1. Разматыватель.



Два посадочных места, пневматическое натяжение;

Максимальная ширина ленты 160 мм;

Максимальный диаметр штрипса 1400 мм;

Внутренний диаметр штрипса 350-550 мм;

Максимальный вес штрипса 1,5 тонны.

2. Накопитель ленты.



Накопитель вертикального типа обеспечивает накопление ленты для обеспечения непрерывного процесса производства трубы. Максимальная толщина ленты 2,5 мм;

Максимальная ширина ленты 160 мм;

Ёмкость накопителя 200 м;

Максимальная скорость работы 150 м/мин.

3. Основная формовочная машина



Тип привода редукторный;

Прокатный стан: 9 роликов выпрямляющих ленту, 7 клеток формирующих роликов (горизонтальные + вертикальные), участок сварки, зачистки, цинкования и охлаждения шва, 5 клеток профилирующих роликов;

4. Компьютерная летающая пила



Тип управления: PLC контроллер;

Максимальный диаметр отрезаемой трубы: 50,8 мм;

Максимальная толщина стенки отрезаемой трубы: 2,5 мм;

Точность реза: +/- 3 мм;

Мощность: 18,5 кВт;

5. Автоматический приемный стол



Предназначен для подачи готовой трубы после реза летящей пилой в зону упаковки.

6. Высокочастотная сварка.



Сварочный аппарат представляет собой высоковольтное высокочастотное индукционное нагревательное устройство с микрокомпьютером высокой эффективности. Простой и надежной схемой, простым вводом в эксплуатацию и другими преимуществами не только для производственных предприятий, но и для улучшения производственных технологий и улучшения качества продукции. Также обеспечивает значительный энергосберегающий эффект.

Полный комплект оборудования состоит из шкафа выпрямителя, шкафа управления скоростью, инверторного шкафа, трансформатора, и пультов управления.

Программируемая система управления PLC реализует управление цепью синтеза сварочной машины и функцию диагностики пробоя, контролирует состояние работы оборудования и информирует об этом через жидкокристаллический дисплей. Надёжная структура высокочастотной нагревательной системы: простая линия, простая установка, полная защита, простота обслуживания. Минимальные гармонические помехи не загрязняют электрическую сеть. Система обеспечивает отсутствие брызг при высокой скорости и качестве сварки.

Данная производственная линия для размещения требует следующее пространство (длина × ширина): 35 м × 5 м.

Высокочастотное оборудование для размещения требует следующее пространство (длина × ширина): 6 м × 4 м.

Заказчик должен обеспечить устройство фундаментов под данное оборудование и резервуар 20 м. куб. для оборотной воды. Обеспечить подвод необходимых мощностей к оборудованию.