



# H型钢组焊矫一体机



## 描述

组焊矫一体机”是采用了单弧单丝埋弧焊接方式，制造平行或变截面腹板的焊接“T”和“H”梁而设计的。它们使焊接前不需要进行大量的组立作业。

只需在T或H梁的端部进行焊接作业即可。将T或H梁送入组焊矫本体，在T或H梁的两侧同时进行焊接作业。同时也不存在进行焊接后的矫正作业过程。因为安装在组焊矫本体出口处的翼板反变形装置使机器能够补偿焊接过程中产生的翼板变形。这个翼板反变形装置很容易调节，以处理和适应各种翼板宽度尺寸。组焊矫自动生产线配有控制plc、触摸屏面板用户界面。

## 主要技术说明

| 参数    | 数值                 |
|-------|--------------------|
| 腹板高度  | 200-1500mm         |
| 腹板厚度  | 6-12mm             |
| 翼板宽度  | 150-800mm          |
| 翼板厚度  | 6-20mm             |
| H型钢长度 | 4-12m              |
| 空走速度  | 最高3000mm/min       |
| 功率    | 13.3KW+90KVA+90KVA |