

GIỚI THIỆU

Dây chuyên lốc, hàn ống thép không gỉ

Phạm vi sản xuất:	ống $\Phi 8 - \Phi 25.4\text{mm}$
Chiều dày ống:	$0.5 - 1.0\text{mm}$
Dây chuyên bao gồm:	Tháo cuộn tôn - tạo hình - hàn - định cỡ - nắn thẳng - cắt. Tốc độ cán lốc được điều chỉnh theo phạm vi đường kính ống và chiều dày ống.
Vật liệu:	tôn dải SUS302
Chiều dày tôn:	$0.5 - 1.0\text{mm}$ (As per GB708-88)
Chiều rộng dải tôn:	$25 - 80\text{mm}(\pm 0.2\text{mm})$
Đường kính trong cuộn tôn:	$\Phi 300 - \Phi 450\text{mm}$
Đường kính ngoài cuộn tôn:	$\Phi 600 - \Phi 1000\text{mm}$
Trọng lượng cuộn tôn max.	500 kg.
<u>Phạm vi kích thước ống chế tạo:</u>	
Đường kính ngoài:	$\Phi 8 - \Phi 25.4\text{mm}$
Chiều dày thành ống:	$0.5 - 1.0\text{mm}$ (hộp $\leq 0.8\text{mm}$)
Chiều dài:	4 - 8m
Quy trình gia công:	Nguyên liệu → Dỡ tôn → cắt và hàn → nắn → định dạng → hàn TIG → đánh bóng đường hàn → làm nguội → định cỡ và định hình → nắn thô → cắt cố định chiều dài → hoàn thiện → lấy sản phẩm;
Tốc độ cán:	1- 6 m/p
Độ chính xác đường kính gia công:	$\pm 0.05\text{mm}$
Máy hàn hồ quang:	400A
Công suất tổng cộng:	25 kW
Máy nén khí:	Người sử dụng tự cung cấp
Vật tư, Dụng cụ hàn, mài:	Người sử dụng tự cung cấp
Nguồn điện:	380VAC, 50Hz
Diện tích nhà xưởng:	20 x 4 m;
Công nhân vận hành:	5 - 6 người.
Giá cả ước tính:	111,000.00 USD (chưa có VAT 10%)
(Bao gồm chi phí Chuyên gia TQ lắp đặt, vận hành, , hướng dẫn vận hành,..Chưa có nguyên vật liệu chạy thử).	

Hình ảnh thiết bị

