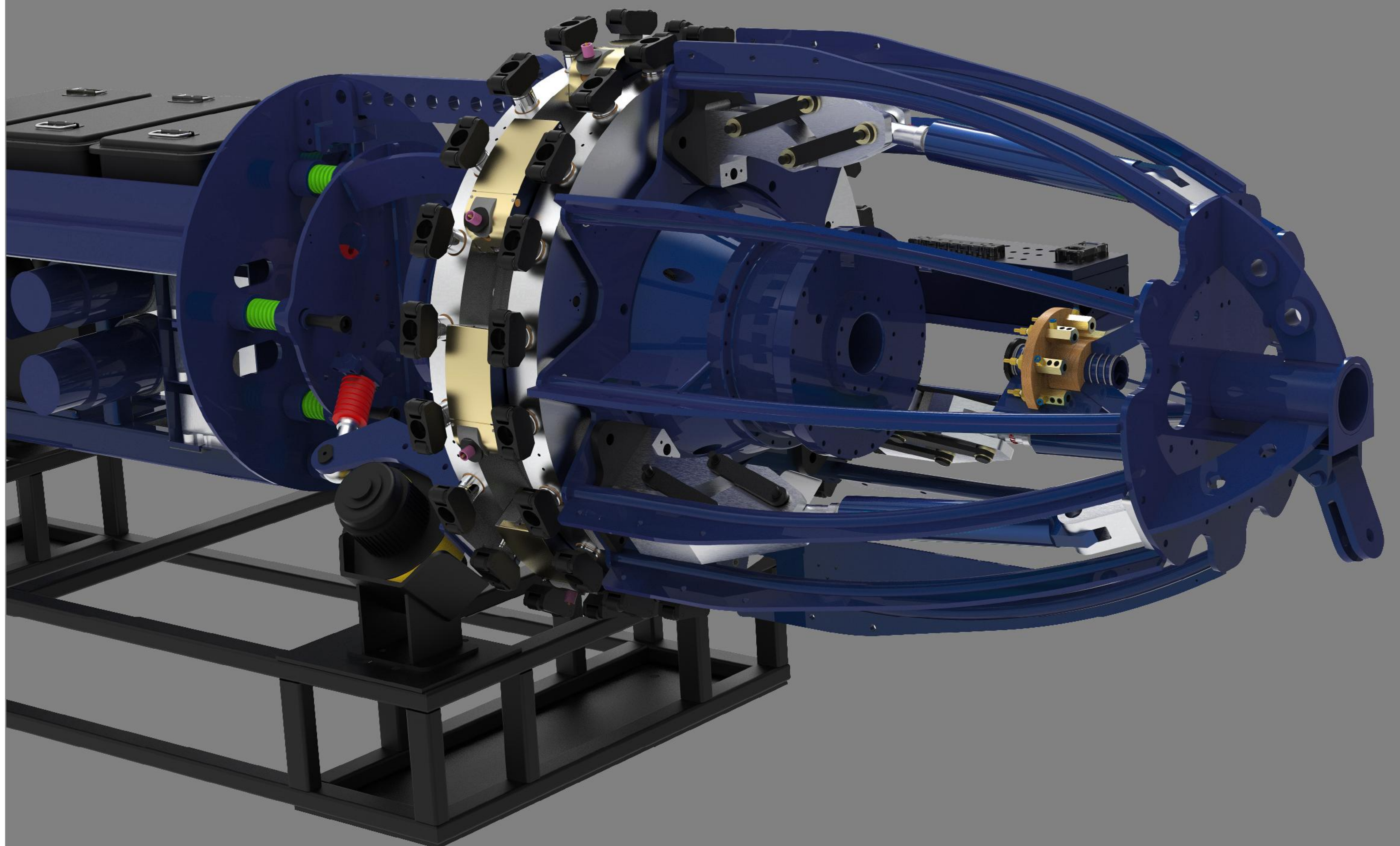


电王智焊
DIAN WANG ZHI HAN

山地柔性内焊机- \varnothing 1219/1422

- 机体尺寸大幅缩减提升过弯性能
- 液压涨紧系统解决错口问题
- 快速响应的电磁刹车系统
- 大扭矩伺服电驱技术
- 无线遥控技术



管道内环缝自动焊机 山地柔性内焊机



电王智焊科技（天津）有限公司

技术参数

技术参数	
名称	管道内环缝自动焊机
规格型号	DW48/56-8H
适用管径	Ø1219-Ø1422mm
行走速度	0-70000mm/min
焊接单元数量	8个
最大通过弯管	5D 横向 90° 纵向 30°
爬坡能力	≤30°
额定工作压力	5-7Mpa
额定工作电压	DC24V
动力形式	电动+液压
整机尺寸	4700*1200*1250mm
整机重量	2450KG
适应温度	-40℃~65℃
适应空气湿度	≤90%
适应海拔高度	≤4000m
保护气储气罐容量	20L
涨靴数量	20*2组

● 大扭矩伺服电驱技术

内焊机采用锂电池组+伺服电驱轮作为行走动力，电驱轮具有快速响应、行走平稳、闭环控制、静音节能等特点，采用电驱动完全取消对压缩空气需求，简化现场装备配置，智能锂电池组具有随充快充功能，能满足现场连续施工需求。

● 液压胀紧系统解决错口问题

内焊机的胀紧系统采用液压方式，其动力来源是安装在机体上的电液动力单元，液压能够提供较大的胀紧力，在对口作业时能够让管口有效整圆，面对椭圆管口也能够完美组对，很好的解决了以往因错口造成的焊接不合格情况。

● 机体尺寸大幅缩减提升过弯性能

采用电液驱动取消了内焊机储气罐，将内焊机长度尺寸缩短，节约了运输成本，提升了内焊机对弯管的整体通过能力。

● 快速响应的电磁刹车系统

内焊机刹车采用安装在驱动轮上的电磁抱闸刹车，从刹车指令到执行实现了瞬间快速响应，解决了以往气动刹车滞后的问题，尤其是在山地大坡度工况施工更能突出其安全性。

● 无线遥控控制

设备行走、刹车、定位对口等动作可通过无线手持遥控盒控制，提高了工作效率及坡度段施工的安全性。

官方网站

