



高速爬管机

High-Speed Self Crawl Pipe Cutting Machin

产品特点

它操作简单且效率高，彻底改变了工业管道的冷切割过程。通过一根特殊的驱动链条固定，高速爬管机在绕着管子爬行过程中，同时完成切割和坡口，切割效果达到坡口焊接的要求。快速、精度高。高速爬管机可用于对所有普通材质及壁厚且管径大于 150 mm 的管子进行切割和坡口。配备特殊的铣削刀片，其中标准坡口角度为 30° 和 37.5°，切割宽度为 14mm，在实际作业过程中能留下完好的铣削面。该设备具有灵活的链条胀紧送刀系统，在野外作业条件下，可对非圆管道作业进行补偿。配合导轨及导轨轮使用，即使在可见度为零的条件下，完成高精度切削。高速爬管机采用密闭环液压驱动系统，尤其适合危险或水下作业环境。

细节图



进刀螺栓



链条锁紧装置



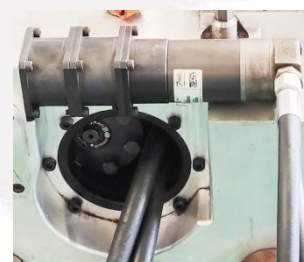
进刀锁紧螺母



链条



刀盘马达装置



刀盘马达装置

产品特点

名称	高速爬管机
加工工艺	冷切割工艺，适用于在线油气长输管道进行切割坡口加工
功能	机械冷切割、坡口功能，并可切坡同时加工
适用管径	6" -48"
机体材质	机体采用航空铝合金材质;零部件采用合金材料
机体设计	紧凑坚固的设计，适用各种施工环境
加工坡口角度	22.5° 30° 27.5° 37° 45°（可定制角度）
可加工壁厚	≤35mm
可加工管材	各种高强度钢，包括不锈钢、X70 钢、X80 钢、碳钢
刀具材质	合金材料
刀盘刀具	刀盘刀具采用分离设计，作业现场可单独换刀，提高作业效率
刀盘转速	0-310 rpm/min
刀盘直径	≥250mm
刀盘扭矩	740 N.m
主轴功率	14 kw
行走速度	在 30mm 管壁厚切断爬行速度不低于 50mm/min
胀紧方式	单链条胀紧
切割马达流量	75 L/min
进给马达流量	20 L/min
机器净重	110kg
工具及螺纹规格	整机装卸与调节螺栓规格统一,仅需一把扳手即可
外形尺寸	540mm*450mm*374mm

应用场景

