



03 2022

## 搭配柔性管材生产设备，将管材末端加工带到一个全新的层面

管材末端加工中心无缝地自动连接到现有的纵缝焊接机上。也可以采用手动进送和送出管材的独立版本。

### 高效率

采用龙门结构的运输系统在同一节拍中装载和卸载加工工位。这样——在最低占地面积下——可保

证最高的功率、生产安全和产品质量。

### 灵活使用

各个机组可设计为一端加工设备或者可同步加工两个管材末端的双重设备。

其中一个特点是生产双壁管材，这时可交替加工内管或外管。

### 优势：

交替生产可优化生产物流流程：

- 最大程度降低库存
- 最高供货灵活性

### 应用领域：

- 扩径
- 校准
- 卷边

| 管材末端加工 |  |
|--------|--|
| 直径     | 80 - 400 mm  |
| 管材长度   | 250 - 1250 mm                                      |
| 板材厚度   | 0.4 - 1.0 mm                                       |
| 材料     | 镀锌钢和不锈钢  |
| 节拍时间   | ∅ 100: 25 秒*<br>∅ 200: 28 秒*<br>∅ 400: 34 秒        |
| 换装时间   | 从 ∅ 100 换装为 ∅ 400: 6 分钟<br>从 ∅ 80 换装为 ∅ 100: 12 分钟 |

\* 长度低于 500 mm 时，节拍时间延长至 30 s，因为扩展单元依次驶入。