

凯斯锐圆管相贯线切割机操作流程

产品名称	凯斯锐圆管相贯线切割机操作流程
公司名称	山东凯达智能科技有限公司
价格	358000.00/台
规格参数	品牌:凯斯锐 型号:KR-XY5 切割方式:等离子/火焰
公司地址	宁津县经济开发区长江大街中段大祁工业园东临
联系电话	18653455325 18153448539

产品详情

凯斯锐圆管相贯线切割机操作流程

圆管相贯线交叉连接形状的加工，通常采用镗床、铣床或车床加工，效率较低。尤其是多重交叉，用机械加工的方法加工难度较大。而目前[相贯线切割机](#)的出现，大大的解决了这些难题。下面带大家了解一下凯斯锐圆管相贯线切割机的功能和切割前的操作步骤。

1. 圆管相贯线切割机设备通过对管件外面、中心和内面进行自动计算，可以对相贯线交叉形状进行自动切割。2. 坡口角度可以在设备规定范围内任意设定。3. 复杂的运算工作由计算机完成，然后用通信电缆传送到控制系统。4. 控制系统为5轴的控制装备，系统通过5轴联动，控制割据的实时位置进行切割。

下面是圆管相贯线切割机开始切割前的必要操作步骤1. 在装卡管子之前，必须保证割据Z轴、仿形装置Z2轴停止在Z轴上限位置以防安装管件时损坏机床本体。2. 根据支架上的刻度、将支架调整到大致的高度位置。3. 松开卡盘。当装卡管子时外径目测直到卡盘松开直径稍大于要安装的管子直径。装卡管子内径时相反。

4. 用吊具吊装管件：吊装管件时，应保证管件尽量平衡，重心宜宽一些。存料区域应分为上料区与存料区，上料区在前，且只存放待加工原料。前挡料柱不宜过高，否则造成上料不方便，操作者站在管件原料上操作的现象，存在安全隐患。5. 旋转卡盘，夹紧管件，保证管件能随卡盘一起转动。6. 调整支架，保证支架在Z轴方向上均何布置，并测管件中心

线水平。7、以上工作全部完成后开始使用相贯线切割机！