

Q121620-电动坡口机

产品名称	Q121620-电动坡口机
公司名称	无锡市翱翔电力配套设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:Q121620 品牌:翱翔
公司地址	无锡市惠山区洛社镇石塘湾村贝沙桥
联系电话	051083262360 13901518112

产品详情

型号	Q121620	品牌	翱翔
规格	加工 820 ~ 1620的直管和弯头	功率	15K (W)
加工材料厚度	10 ~ 150 (mm)	重量	15000 (kg)

一、机床概况：

本机床适用于电站、石油、化工、造船等行业中管件制造、管道安装单位使用；是管件制作和管道施工焊接前管端坡口加工的关键设备。

本机床可配制不同的夹具，能加工 820 ~ 1500的直管和弯头等管端坡口；刀盘上配有角度刀架可加工壁厚大于14毫米中高压管道、浮动刀架可加工壁厚小于16毫米失圆在5毫米内的低压管道；角度刀架按不同管径调节位置后由差动机构传动进行切削加工；浮动刀架按不同管径调节位置后由轴向工进机构配合进行切削加工；夹紧装置采用平台结构和柔性夹紧可扩大加工范围和减少管件变形；管件找正采用动力头左右手工移动和夹具平台上下电动升降的方法；电气采用在操作箱上集中操作机床各动作，方便可靠。

本机床是国内首台能加工失圆管口坡口的坡口机，尤其对大口径薄壁钢管坡口显得更为优越。本机床由动力头、刀盘机构、床身机构、夹具平台机构、电气控制系统等五大部件组成。

1.动力头：本动力头由电动机通过齿轮变速输出六档主轴速度和三种差动刀架进给速度；尾部还配有刀架电动快速进退机构，可以单独或与差动进给同时使用。

2.刀盘机构：本刀盘上可安装角度刀架和浮动刀架，应根据加工管径大小需调节刀架相应位置，方可分别单独进行切削工作；角度刀架由差动速度传动进行切削，同时必须将浮动刀架拆卸或移至不影响切削的位置；浮动刀架由轴向工进为动力惊醒切削，同时必须将差动拨至0位置，还应将角度刀架放至0的位置，以免角度刀架干涉切削加工。

3.床身机构：床身上安装电动纵向进给机构、手动横向调节机构、床身和拖板组件，电动纵向进给有快速和工进二种速度，二种速度可以单独或同时同向或逆向一起工作。

4.夹具平台机构：夹具座架上安装平台和电动升降机构，平台上有纵、横t型槽为安装管件支座和柔性夹紧机构。

5.电气控制系统：电器元件安装在床身内，操作元件安装在悬挂式的操纵箱内，机床的动作。

二.主要技术参数：

1.电动机功率： $n = 15\text{kw}$

2.刀盘速度： $n=19\sim 132\text{rpm}$ 六档

3.加工范围：管子外径 820~ 1620毫米 管子壁厚 10~150毫米

4.角度刀架调节范围：0~37.5度之间

5.轴向移动行程：400mm

6.轴向快速进给量：313/ -313毫米/分

7.夹具工作平台：2500 × 2000 × 150mm

8.可以加工坡口形式：单v、双v、u等形式

9.刀盘直径： $d=1620\text{mm}$

10.机床中心高： $h=1495\text{mm}$

11.机床重量： $g=15000\text{kg}$