

钢管相贯线切割机厂家-等离子相贯线切割机-钢管相贯线切割设备

产品名称	钢管相贯线切割机厂家-等离子相贯线切割机-钢管相贯线切割设备
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区庙山工业园特1号
联系电话	18986290037 18986290037

产品详情

数控管子相贯线切割机是一种对钢管端部结合处作自动计算和切断的设备。该机器能广泛应用于造船、建筑、石化、机械、冶金等行业的管道结构件的切割加工。这些行业中有大量的管道结合相贯线孔、相贯线端头，还有俗称“虾米节”的弯头，此类加工大多采用制作样板、划线、人工放样、手工切割、人工打磨等落后又繁复的方法来进行。而我厂制造的PHM系列数控管道切割机能十分方便地切割此类工件，并且操作工人不须编程、只需输入相互配合的管子的半径、相交角度等参数，机器就能自动切割出管子的相贯线、相贯孔、以及焊接坡口,不再需要人工打磨。

一、设备使用环境

- (1)环境温度：-10-50 ；
- (2)环境湿度：月平均湿度 80% ；
- (3)电源：控制系统电源输入220V ± 10% 50Hz ；
- (4)气源：氧+乙炔或氧+液化气， ，（预热氧 0.7Mpa，切割氧 1Mpa，燃气 0.05Mpa） ；
- (5)保护气：空气、氧气，气压 8.3bar，流量 8立方米/时 ；
- (6)安装场地：室内安装，混凝土地基，要求地面平整，倾斜度不大于 1/100 ；

二、设备主要技术参数

1、切割钢管规格

2、设备运动轴数及活动范围

运动轴

切割机轴数选择

活动范围

X轴

管件旋转轴

360°自由回转

Y轴

割炬沿管件轴向水平移动轴

12000mm

A轴

割炬沿管件轴向摆动轴

$A = \pm 60^\circ$

B轴

割炬沿管件径向平面摆动轴

$B = \pm 45^\circ$

Z轴

割炬垂直升降轴

行程300mm

3、设备主要部件品牌及生产厂家

序号

设备名称

规格型号

制造厂家及品牌

数量

1

电气控制柜（定制）

JT-54

湖北江拓

1

2

相贯线数控系统（工控机）

JT-54

湖北江拓

1

3

相贯线编程软件（带图库）

带坡口

4

伺服驱动器及电机

750W 2套400W 1套

日本松下伺服

4

5

ESTUN大功率

埃斯顿伺服

6

重型卡盘升降装置

定制

武汉蓝讯

卡盘升降电机

7

行星减速器

Newstar

纽氏达特

8

HUNPHREY

汉弗瑞

9

火焰切割组件

B370

无锡隆腾

10

机用等离子电源

可选择华远/海宝

选配

11

可调节滚轮架

湖北江拓

12

机头组件

13

Y方向导轨

24KGS/15米

6节

4、设备功率

火焰切割

8KW

等离子切割

依据等离子电源功率大小

软件功能与特点描述

YC-XGX多轴相贯线编程软件是一款通用的管子相贯线计算编程软件。本软件具有功能强大、使用简便等优点。适用于做管桁架钢构或管道压力容器等行业选择使用。用户只需输入管径、壁厚、夹角、焊接坡口等一些基本的参数，本软件会自动根据用户的输入条件来自动计算出满足切割工艺的相贯口切割轨迹。方便快捷的实现钢管相贯口的编程与切割。

本软件主要可以生成并切割下列类型的管切割节点：

- 1、管子垂直或倾斜切断。
- 2、管子端部开槽。可以按您设置的参数在管子的端部开出您要求的宽度与长度的槽来。
- 3、管子上开圆孔、椭圆孔、斜插孔、方槽、带圆角方孔各种形状的孔。
- 4、管子上生支管需开的各种相贯线孔。本软件可以根据主管与支管的相对位置自动生成因生支管而需在主管上开的相贯线孔。
- 5、支管与主管相贯的支管端部相贯线生成。可以根据支管与主管的相对位置自动生成支管的端部相贯线位置与形状。
- 6、三管交汇的管端部形状。可以根据输入的基本参数生成三管相汇的管端部形状。
- 7、主管上生两根或两根以上支管时支管与主管及支管与其它支管间的组合相贯线。可以根据用户输入的简单直观的参数自动生成组合相贯线，将复杂的问题简单化。在同一界面下将各种三管交汇的情况通过几个参数来进行设置与调整，符合正常人的思维，用户不需懂得高深的三维角度计算，操作方便快捷。
- 8、完善的坡口定义功能可以定义绝大部分的坡口。并在生成代码时将设定的坡口带到切割代码中。用户可以定义坡口角度可以满足绝大多数的客户的需求。
- 9、所有可编程节点任意组合功能。用户可按切割需求，对不同节点形式进行任意的组合，满足各种不同切割需求。
- 10、特设的桁架双端通用编辑及特殊桁架编辑模块，用户可按管桁架图纸参数一次性提取含两端相贯口的整根管件切割文件，可满足管桁架行业的快速编程需求。

全三维动态模拟切割功能。可以实时的演示数控切割时割具与管子的运动状态与角度。界面非常直观便于提前预知切割中可能出现的问题。

机械运动性能及精度指标

YC-XGX型数控相贯线切割机整机定位精度、重复精度达到 JB/T 5102-99标准，切割质量达到 JB/T10045.3-1999标准，切割粗糙度 Ra 12.5 μm。

要求各运动部件在工作过程中运行平稳，无明显的振动（跳动）现象。

1、工件旋转驱动

驱动系统

HUNPHREY精密齿轮箱、齿轮副传动

转速 0.1-25 rpm/min

伺服系统 ESTUN埃斯顿系列交流伺服系统

复位精度 $\pm 0.5\text{mm}$

调节范围 6-1000

2、割炬小车沿工件轴向移动

驱动系统

Newstar行星精密齿轮箱,齿轮、齿条传动

割炬小车有效行程 9000mm

伺服系统

panasonic系列日本松下交流伺服系统

3、割炬工件轴向平面摆动轴

驱动系统

Newstar行星精密齿轮箱,齿轮、齿条传动

摆动角度 正负45度

定位精度 $\pm 0.3^\circ$

4、割炬小车上下移动轴

驱动系统 直线导轨、滚珠丝杆付传动

割炬小车上下行程 由切割机形式确定(符合切割管径要求)

复位精度 $\pm 0.2\text{mm}$

5、割炬工件径向平面扇形摆动轴

驱动系统 蜗轮蜗杆传动

相贯线切割机<http://www.hycsk.com/product-58.html>

便携式相贯线切割机<http://www.hycsk.com/product-59.html>

数控相贯线切割机<http://www.hycsk.com/category-12.html>

相贯线切割机<http://www.158cnc.com/list-41-1.html>

便携式相贯线切割机<http://www.158cnc.com/show-48-132-1.html>

全自动激光切管机<http://www.158cnc.com/list-42-1.html>

技术服务

1、设备安装及培训

如设备到达供方所在地，同时需方已按供方提供的图纸做好设备地基图后，即可通知供方派人员前往需方所在地。供方在接到需方电话或传真通知后，48小时内赶到需方现场，指导用户进行设备安装、调试和试运行。

供方负责指导设备的安装、调试和试运行，并为需方提供技术培训，含设备操作、软件编程、保养、维修技能。

2、售后服务和维修

供方对所供设备的售后技术、使用、操作、维修等提供良好的技术咨询服务，用户可以通过电话或网络（QQ、MSN、e-Mail、远程协助等方式）与我公司技术部门进行沟通。供方保证在接到用户电话后或传真后24小时内对用户提出的问题给予答复（电话、传真、或网络等方式）。如电话或远程指导不能用户问题，供方保证在48个小时工作日内赶到用户现场进行设备维修。

3、质量保证期

设备在用户验收合格开始算起，供方免费提供割枪、割嘴、电磁阀等易损件1个月包换服务，工控机、伺服驱动器及电机、多轴运动控制卡等控制部件12个月无偿保修服务（但人为损坏除外）。12月之后，供方对用户提供免费维修服务，仅收相应的维修成本费。供方长期向买方优先优惠供应各种零配件。