全方位8轴数控相贯线管子切割机

产品名称	全方位8轴数控相贯线管子切割机
公司名称	青岛一森焊割设备有限公司
价格	.00/件
规格参数	类型:数控相贯线切割机 品牌:pro-cut 电流:交流
公司地址	青岛市城阳区城阳街道仁和居社区2号楼（仅作办公）
联系电话	86 0532 87962757 15165228828

产品详情

类型	数控相贯线切割机	品牌	pro-cut
电流	交流	控制方式	数控
驱动形式	自动	用途	相贯线管子切割
频段	中频	作用对象	管子
作用原理	逆变	等离子源	美国海宝
最大切割厚度	100（mm）	安装占地	非标
型号	pro-cut	产品别名	管子切割机

卡盘式数控相贯线是目前最普遍的一种形式。由卡盘夹住钢管旋转，在钢管的长度方向上配有几个可移动的托架，托住旋转的钢管，带有割炬的移动小车沿钢管长度方向平行运动，割炬受控制器控制，切割相贯线。

卡盘有三爪自定心卡盘和四爪、五爪自定心卡盘，一般管径在600mm以下的都采用三爪卡盘，只有当管径大于600mm或切割管子的管壁很厚时才会考虑使用四爪卡盘。卡紧方式分为手动卡紧和电动卡紧二种，也有用户提出气动卡紧卡盘，但气动卡盘结构要复杂得多，成本也较高。托架安置在导轨上，可根据管子长短调整位置，也可调整托轮间的距离以应对不同口径的钢管。

卡盘式相贯线切割机结构简单，系统计算时以卡盘旋转一周作为参变量，有正确的度数计量，相对来说对管子的圆度要求也低一点，有时管子稍有弯曲，通过托架位置的调整，也能切割。操作时，很重要的一条，就是要随时注意托架位置的调整，以保持管子的水平，此位置调整不好，会产生较大的切割误差。此外，靠近卡盘区总会有一段盲区不能切割，影响管子的成材率。一般管径不超过600mm的小口径管子，采用此类结构较多。

编号	项 目	参 数
1	切割管径	φ=50-400mm (根据客户需求)
2	火焰切割管壁厚度	δ1=6-50mm

3	美国海宝pm1650等离子切割管壁厚度	δ2=3-16mm(边缘切割≤25mm)
4	有效切割工件长度(选一)	l1=6000mm、8000mm、10000mm、12000mm
5	要求工件椭圆度	≤1%
6	切割速度	v=10-3000mm/min
7	移动速度	v0=10-5000 mm/min
8	管件旋转轴	无限旋转
9	割炬沿管件轴向水平移动轴	同l1
10	割炬沿管件轴向平面摆动轴	±60°
11	割炬小车垂直移动轴	350mm
12	割炬沿管件径向平面摆动轴	±55°
13	割炬小车径向水平移动轴	±150mm
14	割炬升降轴(厚壁管选用)	50mm

12、13项选择其中一项即可满足360°母管开孔需要。

切割直径从φ50－500、600、800、1000多种。

切割相贯线准确，可适应包括焊接管在内的多种钢管的相贯线切割。

控制轴从4轴－8轴可选，满足各种坡口需求。

可与cad/cam连接，自动分解节点和弦管，自动套料，自动切割，大大节约人力物力。