

相贯线切割机 蓝讯 自动

产品名称	相贯线切割机 蓝讯 自动
公司名称	刘金中（个人会员）
价格	.00/个
规格参数	品牌:蓝讯 型号:ZLQ-205轴4联动相 控制方式:自动
公司地址	中国 山东 济南市 济南市历城区工业北路电厂对面菜园工业园
联系电话	86 0531 88608968 15966623491

产品详情

品牌	蓝讯	型号	ZLQ-20 5轴4联动相
控制方式	自动	作用对象	: 低碳钢 (铜镍管 不锈钢管需用等离子切割)
电流	交流	用途	切割
产品别名	、	最大线割速度	、 (mm/s)
适用材质	、	最大刻线深度	、 (mm)
定位精度	、 (mm)	快进速度	、 (mm/min)
切割头	、		

1. 设备用途说明：

1.1主要用于各种管道系统的相贯线和端部的热切割。

1.2适用工件材料：低碳钢 (铜镍管 不锈钢管需用等离子切割)

2. 机床使用环境：

温度： - 5-40 ； 湿度 90%； 电源：220v ± 10% 50hz；

3. 技术规格：

编号	项目	参数
1	切割管径	=60 ~ 1000mm

2	火焰切割管壁厚度	1=6 ~ 50mm
3	等离子切割管壁厚度	由等离子电源功率来决定
4	有效切割工件长度	l1=12000mm
5	切割速度	v 2000mm/min
6	移动速度	v0=10 ~ 6000 mm/min
7	割炬轴向摆动角度	a= ± 45 °
8	割炬径向摆动角度	b= ± 45 °
9		

4.运动轴数：

运动轴	切割机轴数选择	5+1轴
x轴：	管件旋转轴	联动
y轴：	割炬沿管件轴向水平移动轴	
a轴：	割炬沿管件轴向摆动轴	
b轴：	割炬沿管件径向平面摆动轴	
z轴：	割炬垂直升降轴	
w轴：	割炬小车径向水平移动轴	

注：前5轴切割时实现联动，w轴按键操作

5.切割机钢管传动形式及切割方式：

5.1切割机钢管传动形式：卡盘式结构。

5.2切割方式：火焰切割（乙炔或丙烷）或等离子切割。

6.设备主要部件配置

部件名称	数量
控制系统	1套
卡盘支座	1个
可调节钢管支架	2套
机头组件	1套
机头上支座	1套
机头下支座	1套
导轨	9节（每节3m）

7.设备的主要切割性能：

7.1 主要切割形式

骑座式：支管内壁和母管外壁相贯

插入式：支管外壁和母管内壁相贯

7.2可切割的母管相贯线孔或支管相贯线端面为：

图形	相贯线	图形	相贯线
	母管与支管斜交相贯		母管开正交、偏心矩形孔
	母管与支管正交相贯		母管开360°坡口孔
	母管与支管偏心相贯		支管与环外壁相贯
	母管开正交、偏心槽		支管与球相贯
	多重支管的相贯		圆管与平面正交、斜交

7.3切割最小交叉角度20°。

7.4提供三种坡口的处理功能：

定角坡口：按用户输入的角度进行坡口切割(最大坡口角度45°)

变角坡口：根据相贯的两面角而变化的坡口

定高坡口：剖口高度满足客户设定值

7.5连续切割：机器具有多条相贯线连续切割的功能，只要将管件上需切割的数据一次输入机器，机器可自动完成多条相贯线的切割(由于受界面限制，设备上一次最多可输入、连续切割8个相贯线图形)，过程中无需人工干预。

8. 控制系统的基本配置及功能：

8.1控制系统硬件

工控一体机 台湾工控平板电脑

usb 1个

cpu vir 400

内存&, nbsp; ddr 512 mb

rs232 2个

硬盘 60g

运动控制卡 pmac卡

电气控制柜 武汉蓝讯科技

手持式操作箱武汉蓝讯科技

8.2控制系统软件：

操作系统 windows xp视窗系统

相贯线数学软件 武汉蓝讯科, 技

人机接口软件 武汉蓝讯科技

8.3控制系统功能：

8.3.1本控制系统具有人性化的交互界面，操作简单、直观的三维相贯线成像；动态切割仿真一目了然；断点记忆具有原轨迹返回再返切功能；故障自我诊断及操作失误智能判别、自动报警显示、自动诊断功能；丰富、可扩充的宏程序调用及编辑功能；中文显示、人机对话功能。具有在线和离线的编程方式，可通过u盘，网络等和外部交换信息，并可手动输入作临时性修改。多条相贯线连续切割，多管相交一次切割成形，提高准确性。

8.3.2快速自动定位、暂停、加减速控制。

8.3.3乙方提供软件的免费升级。

9. 主要精度要求：

六轴数控管道切割机的切割精度能满足被切割钢管符合国家标准，能达到工件长度尺寸定位精度为0.2mm/2000mm；母线定位精度为 $\pm 0.5\text{mm}$ ；各类相贯线相配管接头装配间隙误差 $\pm 0.5\text{mm}$ 。

9.1工件旋转驱动

驱动系统 精密齿轮箱、齿轮副传动

转速 0.1-25r/min

复位精度 $\pm 0.3\text{mm}$

9.2割炬小车沿工件轴向移动

驱动系统 国产精密齿轮箱，

齿轮、齿条传动

割炬小车有效行程 与I1相同

复位精度 $\pm 0.2\text{mm}$

9.3割炬工件轴向平面摆动轴

驱动系统 平面4连杆机构

摆动角度 $45^\circ - 135^\circ$

定位精度 $\pm 0.3^\circ$

9.4割炬小车上下移动轴

驱动系统 国产精密齿轮箱，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)

高度跟踪系统 精密位移传感器

复位精度 $\pm 0.2\text{mm}$

9.5割炬工件径向平面摆动轴

驱动系统 平面4连杆机构

摆动角度 $45^\circ - 135^\circ$

定位精度 $\pm 0.3^\circ$

10. 安全装置：

10.1各运动部件在适当处均设安全防碰撞保护装置及限位开关。

10.2在软件中设置极限自锁保护。

10.3在控制箱设有紧急停车开关。

10.4在燃气和氧气管路上均安装回火防止器。

11 . 随机文件及配件：

11.1使用说明书、操作手册、电气原理图 1套

11.2软件备份u盘 1个

11.3标准随机工具箱 1套

11.4产品合格证 1份

12 . 服务：

12.1 设备质保期经验收后双方签字起计算，乙方对售出设备实行一年保修，终生维修。

12.2 在设备安装调试一年保修期内，乙方对设备出现的各类非人为造成的故障及时免费提供维修服务，对非人为造成的各类零件损坏及时免费更换。设备保修期外发生的故障实行优惠收费修理。

12.3数控系统配置符合控制系统基本功能和可供日后扩充切割需要的选择功能；本机机械采用组合式、可更换式及标准化结构，通过电脑软、硬件升级和机械装置的维修、更换等方式使本设备能长期保持精度和正常工作。

12.5甲方有特殊相贯线要求时，乙方可提供服务。

13.培训：理论与实践操作，通过培训达到能熟练操作及维护保养设备，对一般设备故障能够分析判断。