

等离子相贯线数控切割机 圆管等离子数控相贯线切割机

产品名称	等离子相贯线数控切割机 圆管等离子数控相贯线切割机
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	.00/件
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

圆管等离子数控相贯线切割机

等离子相贯线数控切割机主要构造：

本设备联动部分是由卡盘旋转轴，小车移动轴，割炬升降轴，割炬轴向摆动轴，割炬径向摆动轴组成。其中割炬升降轴不参与联动。

管道数控相贯线切割机

n 产品型号：YC-XGX

n 适用管径：DN400/DN600/DN800/DN1000/DN1200/DN1500

n 性能特点：等离子或/和火焰切割、3-6轴控制轴数、原装进口工控机数控控制、触摸屏人机界面、较高的定位和行走精度、驱动系统标配为卡盘式（可选配滚床式）

n 产品照片：

数控相贯线切割机，是一种可自动完成对金属圆管、方管或异型管的相贯线端头、相贯线孔类、管道弯头进行切割加工的设备。数控相贯线切割机无需操作者计算、编程，只需输入管道相贯系统的管子半径、相交角度等参数，机器就能自动切割出管子的相贯线、相贯线孔以及焊接坡口。

产品优势：

- 1、界面操作简单，轻松上手；
- 2、连续切割，多个形状切割参数化组合编程功能；
- 3、暂停、加减速运动；具有沿原轨迹返回以及自动点火、自动穿孔功能以及快速定位功能；
- 4、具有断电记忆功能；
- 5、丰富、可扩充的宏程序调用及编辑功能；
- 6、切割宽度补偿功能；
- 7、切割数据存储功能；
- 8、自动速度演算。

我们设备采用整体底盘设计，安装快捷方便。

相贯线切割机主要功能：

- 1、本切割机采用等离子切割（也可配置火焰切割），既能切割碳钢管，又能切割不锈钢管。本切割机操作十分简便，只需输入主管支管的管径、主管与支管的相交形式、交角和切割速度等参数后，便可进行自动切割。不必进行复杂的计算工作。并且，能在主管上切割多个不同方向、不同直径的圆柱相贯线孔和能在支管端部切割圆柱相贯线端头，满足支管轴线与主管轴线偏心和非偏心的垂直相交、倾斜相交的条件。并具有一次装夹能在主管上切割多个不同方向、不同直径的圆柱相贯线孔及一次装夹切割支管两端的功能。
- 2、本切割机可根据用户需要进行管子的定角度、变角度切割。在圆管上切割焊接弯头“虾米节”的两端斜截面，也能在圆管端部切割斜截面，斜度 25° (与钢管轴线的夹角)；或直接进行钢管截断。本切割机能切割与环形主管相交的支管相贯线端头还能在圆管上切割方孔、腰形孔。

控制系统介绍：

- 1、17寸高分辨率彩色液晶显示屏，人性化操作界面，优化操作步骤，屏幕下方标注有操作提示，灵活，简单易学；
- 2、中英文菜单切换，适合国内外各类操作人员
- 3、圆管相贯线切割机应用行业：钢结构，海洋工程，造船行业，游乐设施等行业

[数控等离子切割机](http://www.158cnc.com) <http://www.158cnc.com>

[光纤激光切割机](http://www.158cnc.com/list-14-1.html) <http://www.158cnc.com/list-14-1.html>

数控精细等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-10-133-1.html>

数控等离子切割机价格 <http://www.158cnc.com/list-10-1.html>

数控火焰切割机价格 <http://www.158cnc.com/list-11-1.html>

龙门式数控切割机 <http://www.158cnc.com/list-12-1.html>

龙门式数控火焰切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-121-1.html>

龙门式数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-10-115-1.html>

龙门数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-141-1.html>

数控龙门火焰等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-135-1.html>

龙门式数控火焰等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-147-1.html>

便携式数控切割机 <http://www.158cnc.com/list-48-1.html>

便携式龙门数控切割机 <http://www.158cnc.com/show-48-145-1.html>

台式数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com/list-40-1.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>

6000w光纤激光切割机 <http://www.158cnc.com/show-14-138-1.html>

数控方管切割机 <http://www.158cnc.com/show-41-139-1.html>

H型钢数控切割机 <http://www.158cnc.com/show-41-140-1.html>

相贯线切割机如何操作使用？

许多朋友在咨询相贯线切割机都会问一个问题就是你们的设备操作起来简单吗？智能切割机技术在这想跟大家描述一下。

相贯线切割机操作都十分简单：操作员只需将主管和支管的半径，相交角度，切割速度等参数输入电脑后按动“启动”按钮、就能进行、预热、切割等自动操作了。相贯线切割机软件中设计了合理的切割引入引出线，使切割面的质量得到保证，每次切割后的参数可保存为文件，供以后相同工件使用。数控控制界面，图形与数据相结合，具有管道不圆度和偏心补偿功能，在线和离线、预热、穿孔功能，切割速度变化自动控制功能，中英文界面、参数输入设置和人机对话功能达到操作安全。

一、要熟练掌握程序编辑，要熟悉管材的直径和长度的补偿。首先经过培训掌握你要操作想相贯线切割机的编程语言，编程方法和各参数补偿方法。现在大多数*的相贯线切割机都配有编程或仿真的PC工

作站。那么初学者可以在工作stations*行软件编辑的仿真学习。二、在学习编程过程中，不要只注重模拟结果，更重要是要学习模拟加工的过程，要明白需要切割工件的管径、壁厚，把这些参数信息输入到切割机的控制系统，然后观察数控切割机控制轴是怎样通过运动完成加工过程的；切割机在执行具体某个工序加工时，切割机内各相关部件移动的位置和方向；注意在执行工件加工时各个轴的运动方向和切入方向，注意在机床加工时各个工步的快进速度和位移，相贯线切割机各个工步的工进的速度和位移。在通过仿真软件进行加工，注意在模拟过程中有参数都必须正确输入，不要因为模拟就随意输入马虎了事，这样可能出现仿真加工的结果不正确；或者造成以后实际加工时的碰撞事故，或者零件报废。如果仿真软件有防碰撞测试的功能，那么就要使用该功能，检查编程的正确性。数控相贯线切割机是怎样的操作流程呢？1、相贯线切割机编程可直接于机器上或离线编辑器编程。采用菜单式选择输入切割参数，如外径，壁厚，坡口角度，偏离， 补偿数据等。同时可通过其他*软件作无缝连接如TEKLA设计软件。2、相贯线切割机管子下料操作员在机器上启动程序，管子用吊装工具放置在管座上。3、相贯线切割机测量水平操作员根据管子外径偏差用管支撑托架调节水平。4、相贯线切割机管子锁定用可调节之四爪自动定心夹头锁定管子外径。5、相贯线切割机开启切割将切割头移动到管端进行切割，设备会自动按程序自动定位进行下一部切割，至根据编程完成有切割程序。三、操作注意问题：

仿真加工只是理论上的一个结果，并不代表机床在实际切割加工过程中就不会发生碰撞，也不代表就能加工出合格的产品。仿真模拟的目的是为了节省编程时间，提高机床实际利用率，减少加工工件时的调试时间，并不代表实际的零件加工。完成*的工件加工是和相贯线切割机操作者的智慧和汗水密不可分的。数控圆管相贯线切割机是对钢管端部结合处相贯线作自动计算和切割的设备。该设备广泛应用于建筑、化工、石油、机械、冶金等行业的管道钢结构切割加工。这些行业中有大量的管道结合相贯线、相贯线端头，还有弯头，此类加工传统上大多采用制作样板、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。数控圆管相贯线切割机能十分方便的切割此类工件，并且操作工人不需编程、只需输入相互配合的管子的直径、壁厚、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。数控管道相贯线切割机采用圆柱坐标系列数控，控制轴数为3~8轴，控制方法为被切割管子转动，割炬沿管子轴线的移动割炬左右、前后的摆动割炬升降运动等。多轴联动的机器可在主管上切割相贯线以及变角度焊接坡口，也可在支管上切割相贯孔及焊接坡口。 数控圆管相贯线切割机的数控控制界面以图形与数据结合，操作十分简单；工件装夹后定位、割炬移动、工件转动等由控制箱点动进行，将主管和支管的直径、壁厚、相交角度、切割速度等参数输入电脑。然后进行切割均由电脑控制箱进行自动完成。软件中设计了合理的切割引入引出线，使切割面的质量得到保证，每次切割后的参数可保存为文件，供以后相同工件使用。

选择相贯线切割机需要注意哪些？

我们在选择相贯线切割机时需要注意哪些问题，以免上当受骗，买到更好的相贯线切割机呢？下面，我们就为大家分析一下如何才能选择以低价买到优质的产品。面对市场上那么多的相贯线切割机，我们应该如何选择呢？1、只有确定了您选择的管材直径，才能确定我们卡盘的尺寸，这样我们才能知道我们所需要的相贯线切割机的尺寸，也可以选择高效率的品质。2、确定我们加工的管材的厚度，就要根据厚度选择电流输出对应的等离子电源。输出电流越大，切割厚度越大。反之，输出电流越小，切割厚度越小。3、是否需要坡口：坡口是为了保证切割后焊接牢固美观。一般建议8mm厚的管子不需要坡口。4、切管工件的长度：一般无缝钢管的原材料长度分为6m、9m、12m三种。如有其他规格，我司可为客户定制。5、根据自己的经济情况选择进口电源还是国产电源。与进口电源相比，切割效果更好，质量相对稳定，但价格相对较高。国产切割效果较差，但价格更经济。高配置不代表高精度，目前市场上现有的相贯线切割机在正常使用情况下切割质量是一样的，因为CNC火焰和等离子切割的误差主要来源于热变形，机械精度的影响可以被忽略不计。6、相贯线切割机的轴数——尤其是联动轴数决定了相贯线切割机完成相贯线坡口切割的能力。如果企业追求高品质的切割，那么在选择数控相贯线切割机时就需要选择相应的轴数。当然，我们也不能忽视一点，那就是相贯线切割机的联动轴数也与价格密不可分。7切割管径尺寸——我们确定了切割方式后，需要根据切割管径选择相应参数的相贯线切割机。这与产品的价格有关。一般可切割的管径越大，价格越高。因此，我们在选择相贯线切割机时，一定要根据企业要切割的管材直径来配置相应的参数，以免造成不必要的开支。8、切割方式——目前市场上数控切割机的切割方

式主要分为三种：火焰切割、等离子切割、激光切割。每种切割方法可以切割的材料也不同。火焰切割可以切割大多数金属；等离子切割机可以切割高合金钢、不锈钢等材料。因此，我们在选择数控相贯线切割机时，首先要根据企业自身的切割材料选择相应的切割方式。9、相贯线切割机配套的编程软件——编程软件的作用主要是控制相贯线切割机的切割。各厂家生产的相贯线切割机，在联动轴数相同的情况下，能够实现相贯线坡口能力相差不大。这种差异主要取决于所使用的相贯线编程软件。因此，企业在选择相贯线切割机时，不妨多了解一些厂家，进行比较后根据自己的需求进行选择。广大用户对相贯线切割机的选择标准有了一定的了解后。需要根据自己的实际需求和选择标准来选择。选购时可以先看看河北创力相贯线切割机。其生产标准以用户实际需求为出发点，确保用户正常使用，实现高效优质生产。