

# 通用数控管子相贯线切割机 通用CNCXG系列相贯线切割机

产品名称	通用数控管子相贯线切割机 通用CNCXG系列相贯线切割机
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

在许多管结构中，如工程机械的挖掘机和塔吊上，都大量使用了直径小于60mm的钢管作为其结构件，小的直径大约在25mm左右。目前它们主要的加工方式为机械加工或者是手动切割，其效率都比较低下。而现有的[数控相贯线切割设备](#)

中，一般小加工直径为60mm，部分可以加工50mm，对于直径小于50mm的较细钢管，则不能进行高效、高精度的数控切割。这主要由以下两个原因造成的。一是小直径钢管往往其壁厚较薄，因而刚性不足，会出现明显下垂弯曲现象，同时工件定心困难，使割炬无法正常切割。坡切时出现过切或欠切现象。二是目前市场上多数常规的管切割设备旋转速度普遍便低，不能满足小管径钢管的高速切割的需要。

为了解决以上问题，我们公司专门开发了小管径数控相贯线切割机，并取得了专利。其特点如下：

- 1、使用专用卡盘对小管径工件进行夹紧和高速旋转。
- 2、加紧旋转卡盘还具有自动升降高度的功能。
- 3、多组托架组成的固定托架群对管子的托举，保证了管子的稳定和水平轴心。
- 4、在割炬部分具有左右移动，上下定位、割炬摆动、割炬调整和检测功能。
- 5、采用若干组浮动夹紧系统，以补偿工件中心轴线的偏差和避免卡盘所承受的机械应力。
- 6、机床具有上检测功能，系统根据所测量的数值，通过割炬调整轴自动修正补偿割炬的位置，保证切割精度。
- 7、使用一个卡盘就能解决小管子切割问题，降低了采购成本；
- 8、切割的工件长度可任意延长；

基本参数		
型号	单位	CNCXG系列
管道适用范围 (外径)	mm	20 - 60mm
大管道重量	KG	5000KG
壁厚：空气等离子 (mm)	mm	1-25mm
切割工件材料		碳钢，合金钢、不锈钢、有色金属。
切割速度		80-3000mm/min
火焰切割厚度	mm	5-50mm
数控轴数		2-7
管子旋转轴		标配 (自由回转)
割炬左右移动		标配 (切割13米时可动范围14,800mm)
检测仿形		标配0-900
割炬左右摆动		选配 ± 600
割炬上下升降		选配 150-1700
割炬前后摆动		选配 ± 600
割嘴伸缩		选配
割炬前后移动		选配
切割方式		氧气+乙炔；氧气+液化气；空气等离子可供选择。
电源电压		380V 50HZ 15KVA
机器长度 (5000mm管子)	mm	
机器长度 (13000mm管子)	mm	
机器宽度	mm	
机器高度		
5,000mm管长机型的机重		
13,000mm管长机型的机重		
小管长	mm	375
大管长5,000mm		标准
大管长13,000mm		选配
小交叉角	度	20
卡盘		3-5爪卡盘
卡盘内通孔 (mm)		20 mm
电动卡盘加紧装置		选配
卡盘加紧装置		1套 1set
带刻度的托架		选配
托架		5组 (13米时)、3组 (6米时)
坡口角度控制范围		60
彩色触摸屏和坡口角度控制器		1套
等离子切割功能		选配
火焰切割割炬		1套
纵向移动速度mm/min (大)		10000
上下移动距离	mm	150
上下移动速度	Mm/min	900
前后移动距离	mm	150 (选配)
前后移动速度	Mm/min	1500 (选配)
割炬伸缩距离	mm	80
周围可接受温度		-20 -50
控制方式		
主驱动旋转		自动

管子旋转轴		自动	
割炬左右移动		自动	
割炬左右摆动		自动(选配)	
割炬上下升降		自动(选配)	
割炬前后摆动		自动(选配)	
割嘴伸缩		自动(选配)	
割炬前后移动		自动(选配)	
检测仿形		自动	
开/关操作		手动	
切割装置			
多维切割头		1套	
垂直半径差补偿装置		包含	
大切割速度	mm/min	20,000	
割枪移动范围4,900mm		包含	
割枪移动范围12,900mm		选项	
割枪大倾斜角度	0	±600	
高度调整装置		包含	
控制系统			
可嵌入XP工业PC		标准	
CNC系统		包含	
人机界面(10英寸液晶彩屏)		标准	
USB接口		包含	
远程网上服务		包含	
SOFTWARE软件			
(MDI)手动编程(在线编程)		标准	
(OPPL)手动办公室变成(离线编程)		选配	
CAD/CAM工业辅助工程制图		选配	
自动套料系统		选配	
机器精度			
主驱动旋转精度		0	±0.25
切割运行精度		mm	±0.5
割枪摆动精度		0	±0.50
切割精度			
按ISO9013-2002及ISO8206-1991执行			标准
切割长度精度		mm	±1.5mm
坡口		0	±20
切割工艺			
火焰切割			标准
壁厚范围:1-50mm(切割角度45°)			标准
自动点火			包含
等离子切割			选项
除烟尘装置			
烟尘火花收集于主驱动装置			选项
电源消耗			
正常电压380-440+10%-10%;3相接地电源50HZ(火焰切割);		KVA	12
正常电压380-440+6%-10%;3相接地电源50HZ(等离子切割)		KVA	46
空气切割时,6bar(误差角度小于4°)		NI/min	40
火焰切割;空气乙炔气体时,在1.5bar时厚=54mm切割角度为45°		NI/min	50
火焰切割;氧气燃料时壁厚=50mm,在10bar切换、割角度45°时,切割		NI/min	270
纯度高98%			
等离子切割 空气6bar(角度小于40°)		NI/min	26





数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com>

数控切割机价格 <http://www.hycsk.com/category-7.html>

数控火焰切割机价格 <http://www.hycsk.com/category-14.html>

数控等离子切割机价格 <http://www.hycsk.com/category-15.html>

龙门式数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-56.html>

龙门式数控切割机 <http://www.hycsk.com/category-7.html>

龙门式数控火焰切割机 <http://www.hycsk.com/product-17.html>

龙门式数控火焰切割机 <http://www.hycsk.com/product-37.html>

龙门式数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-16.html>

龙门等离子数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-67.html>

龙门式数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-48.html>

龙门式数控火焰等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-61.html>

便携式数控切割机 <http://www.hycsk.com/category-10.html>

便携式数控火焰切割机 <http://www.hycsk.com/product-34.html>

便携式数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-38.html>

台式数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-22.html>

台式等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-44.html>

精细等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-49.html>

数控精细等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-57.html>

数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-60.html>

数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-47.html>

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>

数控钢板切割机. <http://www.hycsk.com/category-8.html>

火焰钢板下料切割机. <http://www.hycsk.com/product-36.html>

数控方管切割机. <http://www.hycsk.com/product-65.html>

板管一体激光切割机. <http://www.hycsk.com/product-48.html>

全自动激光切管机. <http://www.hycsk.com/product-63.html>