

# 等离子相贯线切割机 相贯线等离子数控切割机 数控相贯线等离子切割机

产品名称	等离子相贯线切割机 相贯线等离子数控切割机 数控相贯线等离子切割机
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	品牌:数控相贯线等离子切割机
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

【武汉华宇诚数控】主要产品有圆管相贯线切割机、数控钢管切割机、数控相贯线切割机、钢管相贯线切割机、数控管道相贯线切割机、管桁架相贯线切割机、便携式相贯线切割机、数控火焰等离子相贯线切割机；找数控相贯线切割机厂家、数控管子相贯线切割机多少钱、数控相贯线切割机价格报价咨询！

数控相贯线切割设备的工作流程：

### (1)、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)、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)、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)、管子锁定

用可调节之三爪自动定心夹头锁定管子外径。

### (5)、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，至根据编程完成所有切割程序。数控相贯线切割机

编号	项 目	参 数
1	切割管径	φ60 ~ 630mm
2	切割方式	火焰/等离子
3	等离子切割管壁厚度	穿孔切割1 ~ 20mm 坡口切割5-14mm
4	火焰切割管壁厚度	垂直切割6 ~ 60mm 坡口切割6-40mm
5	有效切割工件长度	12000mm
6	要求工件椭圆度	1%
7	切割速度	10 ~ 2000mm/min
8	移动速度	10 ~ 6000 mm/min
9	等离子坡口角度	等离子切割 ± 45 °
10	火焰坡口角度	火焰开孔切割 ± 55 ° 火焰端部切割 ± 60 °
11	机器轴数及运动范围	X轴：割炬沿管件轴向水平移动轴大行程12000mm Y轴：管件旋转轴360 ° 自由回转 A轴：割炬沿管件径向平面摆动轴 ± 55 ° B轴：割炬沿管件轴向平面摆动轴 ± 60 ° Z轴：割炬上升下降轴该轴不参加联动大行程320mm
12	切割长度精度	± 1.5mm
13	切割精度执行标准	按ISO9013-2002、ISO8206-1991及JB/T10045.4-1999JB
14	卡盘性质	手动3爪联动自定心
15	手动卡盘加紧装置	1套
16	托架数量	4组

17	待割管大重量	5000Kg
18	机器颜色	企业色

### 数控相贯线切割机

是一种对钢管与有色金属管子的结合处相贯线孔、相贯线端部、弯头（虾米节）进行自动计算和切割的设备。该机广泛运用于建筑、化工、造船、机械工程、冶金、电力等行业的管道结构件的切割加工。此类加工以往大多采用制作样板、划线、人工放样、手工切割、人工打磨等落后繁复操作工艺。

YC-XGX数控管道相贯线切割机主要由控制系统、机臂系统、驱动装置、装夹装置、支撑装置、导轨、气路系统、控制柜、操作台等部分组成。配备火焰切割系统一套（含预热部分），作为主要切割系统。如果用户需要切割不锈钢材料和有色金属材料的管子,本机器可配备空气等离子切割系统，作为主要切割系统或作为辅助切割系统。相贯线切割机的特特点有以下几点：

1、在旋转卡盘部分，采用滚轮结构，保证卡盘在夹紧工件的同时，使工件能顺畅地进行纵向移动。

2、在送进卡盘部分采用了浮动夹紧系统，可以补偿工件中心轴线的偏差。即使管件有较大不一致性仍能获得较好的精度。在工件进行高速旋转时，可互控以有效的避免卡盘所承受的机械应力。因为钢管在出厂时就允许有一定的偏差，如壁厚偏差和弯曲度偏差。这些在旋转时均会对卡盘产生相应的机械应力。

### 3、相贯线切割机

由于两个卡盘同轴，这使工件在夹紧后左右两端自动处于同一轴线上，这就解决了装夹钢管所造成的误差。在钢管旋转时，由于旋转卡盘夹住钢管，对其施加了限制，使钢管在此处和卡盘的中心轴线重合，因而极大的改善钢管旋转时在切割部位的跳动问题。并且割炬主要在旋转卡盘附近进行切割，从而容易获得准确的相贯线轨迹。

4、采用双移动系统，即送进卡盘可在床身进行左右移动，同时割炬也可以进行左右移动。送进卡盘的左右移动主要是对钢管进行送进长度方向上定位，而割炬的左右移动是在进行切割时，与旋转卡盘的旋转运动相配合实现相贯线轨迹的切割。此时卡盘只需完成相对简单的回转运动，可有效的提高切割精度和速度。如果割炬不进行左右移动，则运动全都由卡盘送进完成，这样需要不断对钢管进行送进和退回运动，以完成相贯轨迹的切割。这时钢管时而受压，时而受拉，会对钢管产生额外的附加力，造成切割轨迹的不准确。

5、机床具有上检测功能，采用进口的检测元件和执行元件，保证了检测的精度，可检测切割位置处管子的畸形（如：外形圆度误差等），从而解决了由于钢管不圆所带来的误差。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。

（1）小直径钢管往往其壁厚比较薄，因而刚性不足，会出现明显下垂弯曲现象。如采用传统的数控相贯线切割机（结构大多为单卡盘结构）时，会造成钢管在旋转过程中在托架上跳动，造成工件定心困难，使割炬无法正常切割。尤其在切割焊接坡口面的切割时，会导致过切或欠切现象的出现。

（2）在数控相贯线切割设备中，其采用的工艺是热切割工艺（包括等离子切割和氧切割），其切割速度与钢管壁厚有关，而与钢管的管径无关。壁厚的厚度越薄，切割速度要求越高。由公式 $V=r\omega$ （ $V$ 为线速度  $r$ 为管的半径  $\omega$ 为角速度）可知，钢管的半径越小，壁厚越薄，其要求的角速度越高，也就是管的旋转速度越高。而现有的管切割设备的旋转速度都比较低，不能满足小管径钢管的高速切割的需要。

武汉华宇诚数控生产的数控相贯线切割机

不仅切割范围广，速度快，工作效率高等特点。还采用加拿大进口三维空间软件。可实现tekla，outCAD, STcad等多种第三方制图软件的兼容，加拿大3D空间切割软件，具有三维节点展开、管件优化排料、管件分拆、三维仿真模拟等功能。系统终身免费升级，可切割多角度破口；实现特殊管材切割工艺，提供合适的解决方案，并配备专业的关切切割系统。整体机架钢板焊接而成，部分部件采用铸造工艺。保证运行平稳，精度高，长时间使用不易变形。

更多相贯线切割机设备详细介绍请查看：<http://www.6188cnc.com/category-22.html>

