

???????3?

???????800KG

使用相贯线切割机前需要做哪些准备工作？

相贯线切割机广泛运用于建筑、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。

我们在使用前都需要做好哪些准备工作呢？一起来看看吧！

- 1.在装卡管子之前，必须保证割据Z轴、仿形装置Z2轴停止在Z轴上限位置以防安装管件时损坏机床本体。
- 2.根据支架上的刻度、将支架调整到大致的高度位置。
- 3.松开卡盘。当装卡管子时外径目测直到卡盘松开直径稍大于要安装的管子直径。装卡管子内径时相反。
- 4.用吊具吊装管件：

吊装管件时，应保证管件尽量平衡，重心宜宽一些。存料区域应分为上料区

与存料区，上料区在前，且只存放待加工原料。前挡料柱不宜过高，否则造成上料不方便，操作者站在管件原料上操作的现象，存在安全隐患。

- 5.旋转卡盘，夹紧管件，保证管件能随卡盘一起转动。
- 6.调整支架，保证支架在Z轴方向上均匀布置，并目测管件中心线水平。

注意：(夹紧位置不能有油漆等绝缘材料)

因机床的有关数据失真，工件调整困难。可使用*准确调架法；

卡盘卡爪将工件稍微夹紧，俗称三分劲使工件中心在卡盘中心上定位，将割炬移动至工件近卡盘处，割炬下端距工件留适量“安全量块”的距离。拔出‘安全量块’向右移动X轴，多次插入、拔出安全量块并调整支架，使工件与割炬保持一安全量块距离至工件右端，夹紧工件，进行下一步工作。

7、以上工作全部完成后相贯线切割机开始切割！

[相贯线切割机](http://www.hycsk.com/product-58.html) <http://www.hycsk.com/product-58.html>

[便携式相贯线切割机](http://www.hycsk.com/product-59.html) <http://www.hycsk.com/product-59.html>

[方管数控切割机](http://www.hycsk.com/product-65.html) <http://www.hycsk.com/product-65.html>

[数控相贯线切割机](http://www.hycsk.com/category-12.html) <http://www.hycsk.com/category-12.html>

[相贯线切割机](http://www.158cnc.com/list-41-1.html) <http://www.158cnc.com/list-41-1.html>

[圆管相贯线切割机](http://www.158cnc.com/show-41-119-1.html) <http://www.158cnc.com/show-41-119-1.html>

[等离子相贯线切割机](http://www.158cnc.com/show-41-131-1.html) <http://www.158cnc.com/show-41-131-1.html>

[数控相贯线切割机](http://www.158cnc.com/show-41-146-1.html) <http://www.158cnc.com/show-41-146-1.html>