弯头坡口机 PAWM 弯头坡口机

产品名称	弯头坡口机 PAWM 弯头坡口机
公司名称	抚顺市焊源焊接设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:PAWM 品牌:弯头坡口机 作用原理:机械
公司地址	新抚区东四路16号楼1单元1233号
联系电话	86 0413 2793332

产品详情

型号	PAWM	品牌	弯头坡口机
作用原理	机械	作用对象	金属
电流	机械	适用材质	不锈钢 碳钢
规格	PAWM	用途	弯头坡口加工
产品别名	弯头坡口机		

本机床适用于电站、石油、化工、造船等行业中管件制造、管道安装单位使用；是管件制作和管道施工焊接前管端坡口加工的关键设备。 本机床可配制不同的夹具，能加工φ400-φ1050的直管和φ400-φ820的弯头等的管端坡口；刀盘上配有角度刀架可加工壁厚大于14毫米中高压管道、浮动刀架可加工壁厚小于16毫米失园在5毫米内的低压管道；角度刀架按不同管径调节位置后由差动机构传动进行切削加工；夹紧装置采用平台结构和柔性夹紧可扩大加工范围和减少管件变形；管件找正采用动力头左右手工移动和夹具平台上下电动升降的方法；电气采用在操作箱上集中操作机床各动作，方便可靠。 本机床由动力头、刀盘机构、床身机构、夹具平台机构、电气控制系统等五大部件组成。（一）动力头： 本动力头由电动机通过齿轮变速输出六档主轴速动和三种差动刀架进给速动；尾部还配有刀架电动快锁进退机构，可以单独或与差动进给同时使用。（二）刀盘机构： 本刀盘上可安装角度刀架，应根据加工管径大小需调节刀架相应位置，方可进行切削工作；角度刀架由差动速动传动进行切削，（三）床身机构： 床身上安装电动纵向进给机构、手动横向调节机构、床身和拖板组件，电动纵向进给有快速和工进二种速度，二种速度可以单独或同时同向或逆向一起工作。（四）夹具平台机构： 夹具座架上安装平台和电动升降机构，平台上有纵、横t型槽为安装管件支座和柔性夹紧机构。（五）电气控制系统：
电气元件安装在电气专用箱内，操作元件安装在悬挂式的操纵箱内，机床的动作均可操纵箱上操作。

二.主要技术参数：

1.电动机功率： n=11kw,n=960rpm2.刀盘速度： n=23-184rpm六挡3.加工范围：管子外径：
dw=￠400-￠1200mm

管子壁厚： δ=10-150mm4.角度刀架调节范围：
0-37.5°之间任意调节5.差速自动进给速度：0、0.10、0.25mm/r三挡 电动快速退刀速度：
175mm/min、手动微调0.18mm/r6.变频调速轴向移动速度：50-400mm/r轴向移动行程：400mm

轴向快速进给量：313-313mm/r

7.夹具工作平台：2200x1600x200mm8.可以加工坡口形式：单v、双v、u等形式9.刀盘直径：d=1250mm10.
机床中心高：h=1300mm11.机床重量：g=～8500kg