

# 管道坡口机石油天然气管道内涨式坡口机

产品名称	管道坡口机石油天然气管道内涨式坡口机
公司名称	洛阳德平科技股份有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:DPFM4860 重量:4500KG 外形尺寸:3300*2400*2400MM
公司地址	河南省洛阳市河洛路三元工业园
联系电话	0379-64609116 15824904255

## 产品详情

### 特征描述

#### 钢管坡口机结构与功能：

- 1.钢管坡口机的内涨式涨紧机构：定心准确，涨紧力强，前后独立涨紧机构可将钢管固定牢固，从而较少震刀，管口校不圆等情况。通过更换涨块可实现跨管径定心，该部分拥有发明专利。
- 2.钢管坡口机的浮动刀架：刀架上设置随动轮进一步对管口校圆。刀体随管道内壁浮动切削，保证了被加工管道坡口精度  $\pm 0.1\text{mm}$ ，Ra 3.2。采用Sandvik进口刀片，正常使用情况切削坡口次数 50。
- 3.钢管坡口机的操作控制系统：模块化集中操作控制，既节约了空间，又方便了操作，既美观简洁又方便可靠。
- 4.钢管坡口机的切削进给油缸：液压进给油缸通过独立控制实现切削的进给和倒退，平稳可靠。
- 5.钢管坡口机的液压马达：为切削提供动力源，选用美国SAUER DANFOSS摆线液压马达，具有体积小，动力强，能耗小，噪音低，可靠性高的特性。

### 使用说明

1

设备使用前必须确认设备无明显故障；紧固件无松动，同时要确认阀体无异常，管路连接正常。

2 设备使用前必须确保设备上无杂物及工具。

3 设备吊装或运输时必须小心操作，以防人身或设备损害。

4 液压站的操作见液压站部分说明。

5 远程操作器、刀盘旋转开关及各操作阀控制示意图6.1和图6.2。

6 加工作业操作流程：

(I)、坡口机的定心：液压站启动后确认涨紧压块在收回状态，将机头伸入待作业钢管；调整好钢管与刀盘的相对位置，使刀尖与钢管端面间隙在10~15mm时将涨紧机构操作阀推到涨紧位置，此时涨紧压块涨起，撑紧钢管内壁，坡口机有效定心后方可进行坡口作业。

(II)、调整刀具位置：将刀盘快进快退开关放在快进位置，待刀具接近被加工工件后，松开刀盘快进快退开关（自动复位至停止位置）。

(III)、刀盘的旋转：刀盘旋转前，涨紧操纵阀应置于涨紧位置，工进控制阀手柄应置于停止位置，刀盘快进快退开关应置于停止位置。同时应把机罩防护门全部关闭，以防伤人。顺时针旋转远程操作器（黄色）上的黑色旋钮至加压位置，然后缓慢开启多路阀手柄开关，刀盘开始由静止加速至高速旋转。

(IV)、刀盘的工进将工进控制阀手柄放在工进位置，刀盘开始工进。刀具接触管道端面即开始进行坡口加工。工进速度控制阀在出厂时已经调整至合适的位置，正常情况下不需要调整。

(V)、加工出坡口后刀盘的快退待加工出坡口后，将工进控制阀手柄放在停止位置，在刀盘旋转1-2圈后将刀盘快进、快退开关放在快退位置，待刀具完全离开被加工工件后，松开刀盘快进、快退开关（自动复位至停止位置）

(VI)、停止刀盘旋转旋转远程操作器旋钮旋至卸荷位置，然后关闭多路阀手柄开关。

7 加工结束收尾将刀盘快进、快退开关放在快退位置，待刀盘退至远离工件的位置后松开刀盘快进、快退开关（自动复位至停止位置）；将涨紧机构操作阀推到松开位置，涨紧压块松开后即可将坡口机退出管道。

用途/应用领域

钢管坡口机是洛阳德平机械设备有限公司结合目前国际管道施工建设实际而研制开发的新产品，是管道端面坡口加工设备。

钢管坡口机主要适用于管道焊接施工前端面坡口的加工。