

自动切管机切割不锈钢波纹管切割波纹管切管下料机金属波纹管

产品名称	自动切管机切割不锈钢波纹管切割波纹管切管下料机金属波纹管
公司名称	慈溪钧润机械科技有限公司
价格	66666.00/台
规格参数	JR:13003778530 JR-B-3:波纹管03
公司地址	慈溪市杭州湾新区
联系电话	0574-62292208 13003778530

产品详情

咨询电话：13003778530

切割平整无毛刺

不锈钢以其突出出的抗高温疲劳、抗酸碱腐蚀性多种产品管材料首选。在满足工艺要求的前

提下,将长的钢管切割为定长的短材料已成为钢管衍生品制造中的首要环节。

目前,我国对于薄更不锈销管的切割手段还不

理想,切割方法主要有砂轮切割、激光切割、线切割、单刀片旋管式切割等。砂轮切割在钢管切割中应用较多,但是很难实现高速度、高效率的切割;激光切割虽可以实现高精度、高效率,但由于大功率激光头价格昂贵,切割时产生高温,有一定的危险性。

并不通用于普通的工业生产‘线切割可以实现高精度切割。

但是切割效率低下;单刀片旋管式切割。由于钢管本身处于一个旋转的状态,很难保证切割时的切割精度。而本公司的三刀对称行星式切割不仅能够实现高速高精度切割,控制切割同,而价格经济实惠,适用于一般的工业流水线生产。

不锈钢波纹管切管机的工作流程主要包括以下四个步

操。

1)送夹紧。将薄壁管置于支架和送夹上,送夹完成自动对心并夹紧。

2)送料并前夹紧。送料电机通过送夹将薄壁管

送到设定好的长度(需要切割的实际长度+刀片的厚度)位置并前夹紧。

3)刀片旋转并进刀。刀片1、2开始同方向顺时针旋转(从送料方向看,下同),同时,进给电机1、2将刀片送到刀刃刚好接触到薄壁管表面的位置(这段距离为快进刀距离,自动运行时先手动调好此距离,并在机械台上设置),然后减速工进一段距离,这段工进距离由钢管的厚度决定。

4)完成切割并退刀。工进完成后,主轴电机通

过齿轮传动带动刀盘逆时针方向旋转,由于刀盘设有对称的两个刀片,所以一般来说刀盘旋转角度只需达到170°左右即可切断钢管,完成一次切割。

理论上可以将刀盘改为顺时针旋转作为第二次

切割,并且通过改变刀片的旋转方向来使切割的钢管的毛刺全部朝内或朝外.但由于刀片的装配固定的限制,刀片的旋转只能是一个方向,因此在程序设计时,在进行第二次切割前,刀片退回起始点并停止转动,然后刀盘归位。

为「保持动作的连续性以及减少送料丝杠的磨损,本系统充分利用了整个送料丝杠,将送料后限位作为送料起始点,前限位作为送料最终点。完成第一次切割后松开前夹,不松送夹,继续第二次送料切割过程,切割好的钢管由后面的套筒取出。

1.3 伺服驱动系统选型

通过图1所示的工位图可以得出该系统共需要6套伺服驱动系统以及2套液压夹紧系统.其中送料、进刀和主轴转动采用伺服电机的位置控制实现动作,切割模块采用伺服电机的模拟量控制实现进给和转速的改变。为了满足工作要求,并保证运动的可靠性,系统选用了三菱公司的MR-JE-A系列的伺服放大器以及与其配套的HF-SN系列伺服电机。根据负载工作要求,选用的型号如表1所示。