

# 凯斯锐八轴相贯线切割机怎么实现方管圆管桁架的加工（客户现场图）

产品名称	凯斯锐八轴相贯线切割机怎么实现方管圆管桁架的加工（客户现场图）
公司名称	山东凯斯锐智能装备有限公司
价格	328888.00/台
规格参数	品牌:凯斯锐 型号:KR-XY8 切割范围:圆管，方管，八棱管，矩形
公司地址	宁津县经济开发区西区
联系电话	0534-7079678 18805346059

## 产品详情

很多钢结构企业都有管桁架网架加工项目，一般圆管管桁架项目较多，但随着近几年建筑结构的发展方管管桁架项目不断增加。单一的五轴相贯线切割机满足不了方管异型管的切割需求，所以凯斯锐智能装备在数控圆管相贯线切割机的基础上开发出了异型管件的切割方式，非常好的将圆管和方管切割融为一体。目前，凯斯锐数控圆管方管相贯线切割机分为六轴异型管相贯线切割机和八轴异型管坡口切割机。两种设备都可完成圆管、方管、矩形管、八棱管等异型钢管相贯线切割的设备。区别在与轴数的不同，八轴比六轴的多了横向和纵向的坡口功能。凯斯锐[八轴相贯线切割机](#)

如何实现圆管方管桁架的加工？一、软件部分数控异型管相贯线切割机支持异型管数控切割分为编程和控制软件，利用编程软件完成异型管复杂曲线切割编程，并不占用机床时间，大幅提高机床的使用效率并且便于管理。由于KASRY系统软件本身具有切割三维空间任意复杂曲线的功能，并可直接读取编程软件提供的机床代码，并由此来控制机床各轴的运动。因此，重要的是看编程软件如何完成异型管复杂曲线的编程。KASRY系统软件可以兼容AUTOCAD,TEKLA等软件。异型管编程抛弃了传统参数化编程（即只能编特定的相贯式样），采用三维节点展开结合AUTOCAD,TEKLA等三维设计软件完成编程工作。软件编程非常简单，只要利用已经做好的三维结构设计图，轻松点击鼠标即可完成。运行KASRY系统软件，打开三维节点展开模块；AutoCAD或TEKLA中打开建好的异型管三维结构设计模型。工具选项中"异型管切割"轮廓按钮,自动可生成切割代码,打开生成的切割代码,软件自动识别出错的代码并跳过。工具选项中“反向计算”轮廓按钮，可以在客户未知管件长度的情况下根据工程图纸自动计算出工程所需原材料，方便客户定长进料。二、硬件方面数控轴分别为A、B、Z、U、X、C、Y1、Y2轴，如果切割异型管件时需要用到B、C、U、Z、Y1、Y2这六个数控轴，完成管件沿直线方向的定位及切割；Y1轴为主卡盘旋转轴、Y2轴为副卡盘旋转轴，使管件在切割过程中进行旋转；Z轴为割炬上升下降轴，用于切割在Y方向的坡口；B轴为割炬轴向摆动轴，用于管件在X方向上的坡口。数控轴在KASRY系统软件的控制下，协调完成管件复杂曲线的切割。切割机床还配有若干个辅助支撑，当切割管件较长时，管件在远离卡盘的一端会有所下垂，辅助支撑能够支撑管件，保证切割管件相对水平，旋转时始终是绕着管件中心旋转。在具备了上述机床条件后，工装在异型管切割中起着至关重要的作用。工装可分为两部分，一部分为机床厂家标配工装（如：四爪卡盘，可完成圆管、矩形管、方等）；另外一部分为客户自制工装（如：四爪卡盘,可完成角钢、槽钢、异型管等等）。卡盘工装的作用是使卡盘的卡爪能够夹住异型管从而带动管

件的旋转；辅助支撑工装的作用是支撑异型管并保证异型管能够连续的绕卡盘中心也是管件中心线进行旋转。卡盘工装和辅助支撑工装可以采用一样的结构思路，即将异型管转换成圆管后使其旋转。工装结构虽然看似简单，但其装夹异型管的效率将直接影响钢管相贯线切割机的整体效率，巧妙的工装设计能够大幅的提高切割加工速度。