

数控方管切割设备 方管等离子切割机 方管相贯线切割机

产品名称	数控方管切割设备 方管等离子切割机 方管相贯线切割机
公司名称	山东凯达智能科技有限公司
价格	472000.00/台
规格参数	品牌:kasry 型号:KR-XF8 切割方式:等离子/火焰
公司地址	宁津县经济开发区长江大街中段大祁工业园东临
联系电话	18653455325 18153448539

产品详情

数控方管切割设备 方管等离子切割机 方管相贯线切割机

KR-XF8系列数控方管切割设备是一种对钢管端部结合处作自动计算和切断的设备；该设备不须操作工人编程（简单的图库编程不需要专业的设计人员对接，简单易懂），只需输入相互配合的管子的半径、相交角度等参数，机器就能自动切割出管子的相贯线、相贯孔、以及焊接坡口,且不再需要人工打磨。

本机设计为卧式结构，主要有底座（方管焊接底盘）、管道旋转机构（三爪卡盘及Y轴旋转动力装置）、钢管支撑托架（剪刀式托架4组）、割炬行走机构、割炬升降机构、割炬偏转机构（平行四边形结构材质采用航空铝用数控加工中心制造）、行走轨道（高精度加工24KG导轨作为小车传动部件）、电气控制系统等组成。

方管等离子切割机的技术规格如下：

工作范围	切割方管、矩形管规格	100-400mm
	切割圆管	60-630mm
	切割管长	有效切割12000mm
主要用于各种管道系统的相贯线和端部的热切割。		

适用工件材料：低碳钢（铜镍管、不锈钢管需用等离子切割）

切割形式	切割方式	火焰/等离子
	等离子切割管壁厚度	穿孔切割1 ~ 25mm，坡口切割5 ~ 16mm
	火焰切割管壁厚度	垂直切割6 ~ 60mm，坡口切割6 ~ 40mm
	等离子坡口角度	等离子切割 $\pm 45^\circ$
	火焰坡口角度	火焰开孔切割 $\pm 55^\circ$ 火焰端部切割 $\pm 60^\circ$
机器精度	要求工件椭圆度	1%
	切割速度	10 ~ 2000mm/min
	移动速度	10 ~ 6000 mm/min
	切割长度精度	± 1.5 mm
	切割精度执行标准	按ISO9013-2002、ISO8206-1991及JB/T10045.4-1999JB
托架	数量	4组
重量	待割管重量	5000Kg
颜色	设备颜色	企业色

方管相贯线切割机电机均采用日本松下伺服电机的优势:

日本松下伺服电机被广泛应用于等离子热切割设备其抗干扰能力强稳定性优于其它品牌。

(1) 运动精度高：能实现了位置，速度和力矩的闭环控制;克服了步进电机失步的问题;带编码器反馈及时读取数据比较位置准确。

(2) 转速：高速性能好，一般额定转速能达到1500 ~ 3000转。

(3) 适应性：抗过载能力强，能承受三倍于额定转矩的负载，对有瞬间负载波动和要求快速起动的场合特别适用。

(4) 稳定：低速运行平稳，低速运行时不会产生类似于步进电机的步进运行现象。适用于有高速响应要求的场合。

(5) 及时性：电机加减速的动态相应时间短，一般在几十毫秒之内。

(6) 舒适性：发热和噪音明显降低。

