**单机头自动焊环切削机技术要求**

该设备适应球墨铸铁管切削直径范围：φ400-φ2600mm，产品直径在600以下铣削时，工件自重小振动大，加液压夹紧装置，含滚轮架。

**一、产品概述：**

自动切削专机主要由底座、滑板、切削轴固定座、伸缩装置固定座、切削座伸缩装置、切削动力头、行走驱动、刀盘等组成。切削轴固定座和伸缩装置固定座固定在滑板上，通过行走驱动来进行横向移动，以便切削刀盘可以根据切削工件的位置进行调整，切削轴固定座通过伸缩装置可进行纵向的调正，适应一定范围内不同直径的工件。

1.底座：固定在地面上，保证设备整体的稳固性。

2.滑板：滑板地面通过滑座与底座连接，上面固定切削轴固定座和伸缩装置固定座，通过行走驱动带动两个固定座同步进行横向移动。

3.切削轴固定座：切削轴固定座主要是用来固定切削轴并与滑板和伸缩装置连接，刀盘固定在切削轴上，工作状态切削轴固定座通过滑板进行横向移动，调节与工件的位置差异，通过伸缩装置可使切削刀盘对不同管径的工件进行切削。

4.伸缩装置固定座：伸缩装置固定座底部与滑板连接，可进行横向移动，上部固定伸缩杆，通过手摇伸缩杆来使切削轴固定座旋转一定的角度。

5.切削座伸缩装置：一端连接切削轴固定座一端连接伸缩装置固定座，保证切削刀盘可进行纵向旋转。

5.工作站控制器：工作站内装有控制切削机动作的各种控制元器件，是切削机的核心，称控制中心。工作站具有过载保护功能。

6.手操器：手操器可完成远控切削机动作。手操器置于手中，可控制切削机进行横向移动和刀盘选择工作。

**二、技术参数**

1.滑板横向移动有效行程：约0.8米

2.伸缩有效行程：约1米

3.最大选择角度：约60°

**三、控制功能**

系统采用全自动化控制，运行安全可靠、操作简单、显示直观、功能齐全；

系统电源为3 ~ 380V/50Hz。

1.控制功能：

1.1切割头运转:切割头电机通过变频器驱动，可实现调速功能。

1.2机座行走：三相电机正反转控制机座前后行走，系统具有行程限位功能。

2.控制柜：

控制柜内安装的是整个系统的低压元器件及控制中心主板。**主要电器元件选用进口品牌。**

3.手操盒：

手操盒上有前进、后退、启动、停止等按钮，分别控制机座前进、后退，切割头

启动和停止。

1. **技术要求**

工件材质：球磨铸铁铸管的堆焊焊缝。

自锚管切削标准范围:DN400-DN2600，切削后成型宽度:5-30mm,切削后成型高度：4-7mm。所有成型高宽度误差控制在±0.5mm以内。