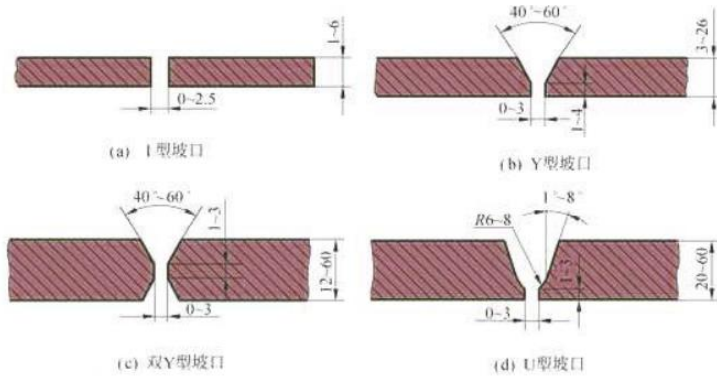


## 高效开坡口，可以这样做

### A、常见开坡口方式：



大部分工件焊接前一般都需要开坡口。开坡口一般采用普通数控切割机再加上刨边机或者数控铣，坡口切割机器人，小车切割机，或是手工切割、打磨等方式，经过2到3次加工才能够完成坡口加工过程。这种方式效率不高严重阻碍后续工序的进行。

当遇见零件的形状为弧形或圆弧形时，需要多次调整加工设备的状态。整体完成一个工件的坡口加工过程可能是数控切割机切割这个工件的好几倍甚至十几倍的时间，而且还经常出现坡口角度的变化不统一等。这些变数终将影响自动焊接质量，在企业自动化加工越来越高的今天这种传统加工手段的弊端越来越突出。

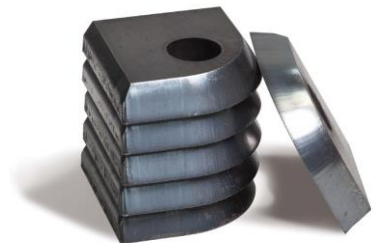
### B、怎么办：

说说怎么办吧



数控切割机的普及使钢材的切割变得越来越方便快捷，并且使切割质量和钢材利用率都得到有效提高。其中数控坡口切割机可以高效、高质量地加工工件坡口。随着中国制造业产业升级的需要，坡口切割被提到各个焊接加工企业的日程上来。

数控坡口切割通过数控切割机自动调整割炬的加工状态。在切割中实现一次V形坡口，或两次Y形，X形坡口切割。一次性直接将工件坡口加工成形。因为设备是在自动数控技术的原理下完成，所以不受工件的外形限制。可以方便快捷地完成工件坡口加工任务。



## C、时代 TDCIV型坡口切割机

### 使用时代产品只需三步即可完成切割操作：

- 1、选择切割程序。
- 2、选择切割参数数据库。
- 3、切割！

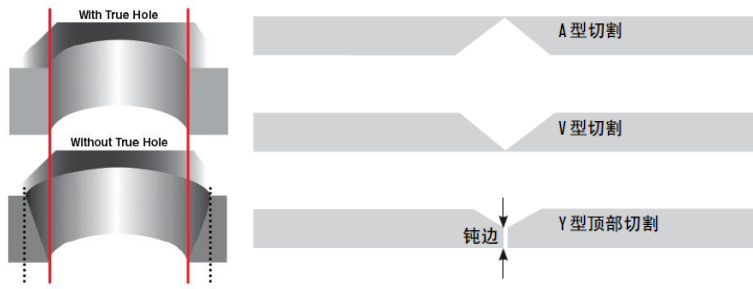


### 时代产品让坡口制作变成了一件轻松舒心的工作

时代 TDCIV型坡口切割机是经济实用型坡口切割产品，本设备以时代高强度精密平面切割的框架为基础，完美拟合三轴机头，形成五轴联动坡口切割。本设备配置 EDGE Connect 数控系统，搭载精细等离子电源，运用 ProNest 坡口套料软件，融入 True Bevel 坡口技术，使坡口切割变得简单、高质、高效。

### 设备参数

- ◇切割幅面：定制
- ◇控制轴数：5 轴
- ◇割炬角度调整方式：自动
- ◇割炬升降行程：300mm
- ◇割炬偏摆角度：±45°
- ◇割炬偏摆精度：±1°
- ◇配置机器人切割精密防碰撞，全方位保护割炬



ProNest 全自动坡口套料把切割电源的数据集成到其上面形成专家数据库，同时支持 True Hole® 精细螺栓孔技术、Rapid Part™ 零件快速切割技术和 True Bevel™ 切割技术，使垂直切割和坡口切割效率更高、质量更好。True Bevel 坡口技术经过工厂严苛测试，使用简便，用户不必再通过反复尝试来确定等离子坡口切割工艺。采用 True Bevel 坡口技术，不仅可以快速完成新作业的设置，还能获得精细的切割效果。

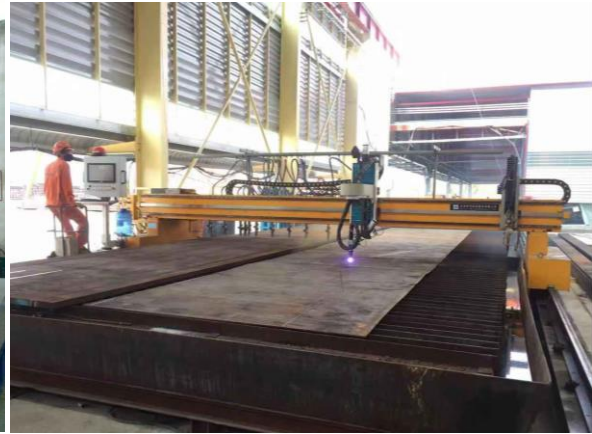
- 由于试切次数和错误数量减少，因而新作业的设置时间大大缩短，废料显著减少。
- 提供坡口切割顺序建议，以提高精度，确保始终如一的切割质量。
- 参数表内嵌公式，可以进行扩展，用户能够轻松添加新角度。

#### D、产品应用案例

TDCIV型坡口切割机可广泛应用于锅炉、压力容器、核电、火电、水利、造船、冶金、桥梁、石油化工、钢构、风电及其他众多行业。







TDCIV型坡口切割机全新的配置，丰富的工艺，智能的操控，优越的性能，较低的成本，使坡口切割变得更加简单、高质、高效。

新冠疫情危机给中国的制造业带来冲击，也带来了机遇。为应对这次危机，各企业将重新调整经济结构。在调整经济产业结构的同时，国内的切割制造领域也要进行技术升级和产业技术更新。时代的高端技术手段将提高工业企业的生产效率，加速加工工艺的发展和进步。