

UZ-50 自动行走坡口机使用说明

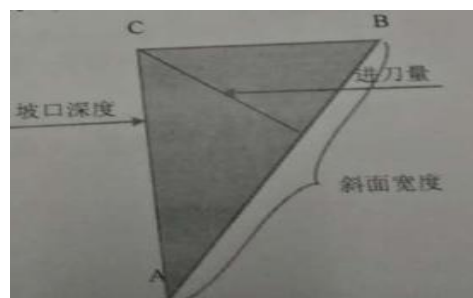
- 1、检验机器的接线道具旋转方向是否有误；
- 2、调整合适的坡口角度；
- 3、调整机器头的高度；
- 4、将机器平行贴近钢板、无间隙、无夹角；
- 5、通过机器头的旋钮调整机器头与钢板的咬合角度，确保平行、无间隙；
- 6、打开刀盘锁讲刀盘调整到初始位置；
- 7、找对刀零点（步骤 8-10）；
- 8、开启主电机使刀盘旋转；
- 9、缓慢调整刀盘表让刀盘靠近工件，将刀盘与工件接触的瞬间（有轻微的吱吱声）时刀盘的读数即为零点值；
- 10、关闭机器并取出；
- 11、测量钢板厚度并通过两侧的摇柄调整预压紧力，其值为（钢板厚度减去 5~8mm）；
- 12、将机器的进料端与工件表面靠近且无夹角；
- 13、开启主电机开关；
- 14、开启传送轮开关并调整合适的速度；
- 15、在进料侧水平拉动机器到传送轮压在工件上为止；
- 16、辅助拉动机器，确保机器与工件建无夹角、无间隙；
- 17、松开机器头的旋钮让机器悬浮的工件上；
- 18、松开机器臂的高低摇柄，若地面不平整机器头将微调；

- 19、适当改变传送轮到合适的转速；
- 20、工件即将被加工完时锁紧机器头旋钮；
- 21、工件被加工完后关闭传送轮开关；
- 22、关闭主电机开关；
- 23、松开传送轮压紧轮，适当调整机器头高度；
- 24、拉出机器，等待下一次坡口

注意：反面坡口基本操作一样，需注意

- 1、合理调节机器与地面的高度，以免机器碰到地面；
- 2、反面坡口与正面坡口相对与被加工工件的进刀方向相反；
- 3、对同一均匀加工表面可以找一次对刀零点多次加工；

坡口深度=进刀量/ $\sin A$



进刀量=坡口深度 $\times \sin A$