



WT系列350 / 450 / 650 / 850 / 1350

行星式切管机**操作手册**

Planetary Pipe Cutter
Operation manual



万通智能装备（苏州）有限公司

电话：18038157556

邮箱：sales@wtmro.cn

网址：www.wtmro.cn

使用前请务必阅读

尊敬的客户，首先感谢您购买万通智能装备（苏州）有限公司（简称WTMRO）的设备。在使用WTMRO设备之前，请您的设备操作员务必耐心阅读设备的使用说明书。尤其多看看说明书里的注意事项。以往小问题的售后多数是因为不看说明书而误操作造成的。再次感谢您的配合和理解，如您在使用中发现有哪些机构需要改进的，也请联系我们。我们会积极改进，力求做得更好。

注意事项：

- 1、机器使用过程中，需由经过培训后的人员负责机器设备的操作，其他人员未经许可不得随意使用机器设备；
- 2、锯片更换：切割完的管面粘有许多铁屑时，需更换锯片；
- 3、管子长度超过一米时，切管机一定要和长管材保持水平；
- 4、切管时按切割进度旋转电机不要过快，否则锯片磨损快；
- 5、切割时，管夹部位的管子不得短于管夹的长度；
- 6、设备使用时，操作人员需戴好防护眼镜并集中精神，操作设备时请勿接打电话，操作人员衣着不得过于宽松；
- 7、清洁机器设备时，必须关闭所有电源开关，并将总闸关闭，禁止带电清洁设备，用毛刷将切割留下的碎屑清理干净，保持设备的清洁度（使用毛刷清理即可，切勿使用气枪等大功率吹风设备清理！）

WTMRO

WTMRO



WT系列行星式切管机整机及部件功能图

第一部分：安全操作规范

WT系列切管机体积小，重量轻，便于携带，适合室外及户外等作业需求，请参照说明书正确使用该机器，如不按说明书操作规程操作，则会引起意外伤害，同时也会引起设备的损坏。

- 1、确保机器处于良好的运作状态，遵守如下安全事项。
- 2、请确认安全手册在机器旁。
- 3、为防止事故发生，现场须立有相应的规章制度。
- 4、该机器只能用于管道的切割处理。
- 5、违章操作所引起的损害由使用者承担。
- 6、该机器只能切割说明书中规定管子的材料和尺寸。如所需切割材料不在说明书中，请咨询生产厂家。
- 7、每天检测机器，及时的发现和找出机器故障的隐患，及时维修。
- 8、只有具备相应资质的工人才能操作本机器。
- 9、移动或维修机器前请断开电源。

保持安全意识

- 发现任何异常情况请报告该机器的负责人；
- 工作时请戴上防护眼镜，劳保手套及护耳装置；
- 机器工作时，请勿触摸机器。
- 注意观察周围环境，请勿在潮湿环境中使用该机器，确保适度的照明，请勿在易燃易爆品附近使用该机器。

电击死亡危险

电机电缆线损坏时，直接接触线缆裸露部分会有触电风险并导致死亡。

- 确保电机电缆远离刀片；
- 确保管件被切割出来的铁屑安全掉落；
- 勿使管件被切割部分，以不可控的方式掉落；
- 运行机器时须有人值守；
- 切割管道时，请随时注意电源线的位置。

切割伤害防护

使用机器时为避免造成不必要伤害，请做好个人防护。

- 切割时请穿戴好劳保手套及护目镜、护耳耳罩；
- 切割时请勿触摸机器。

切割清除处理

- 切割完成后回收利用有用的材料；
- 切割完成后处理不需要的杂物。

特别注意事项

- 请使用我们原厂配送的刀片，自行购买的外厂刀片，我们无法保证切割效果，如需购买刀片请联系我们授权经销商；
- 杜绝使用气枪吹铁屑，以防止铁屑进入机器内部，请使用机器配送的毛刷刷除铁屑。

第二部分：规格参数说明

- (1) 非常好的切割质量：适用各种材料管子的切割，整个切割过程是冷切割，没有毛刺，切口端面100%垂直，可以直接对焊。切割过程不需要冷却液，管子待焊部位没有污染，保证了焊接质量。
- (2) 非常高的切割速度：能在30秒内完成一个直径88.9mm*3.05mm（壁厚）不锈钢管子的切割。
- (3) 整体紧凑便携：机器结构紧凑方便携带，非常适合项目现场和工厂车间作业。
- (4) 可更换自动公转控制系统，实现管材自动化高效切割。

型号	单位	WT-350	WT-450
切割范围	mm	6-90mm	5-120mm
	Inch	1/4-3	1/4-4.5
最大切割壁厚	最薄（mm）	0.5mm	0.5mm
	最厚（mm）	3-6mm	3-6mm
电机功率	W	WX10 1200W	WX10 1200W
		ME13 1300W	ME13 1300W
		FS19 1050W	FS19 1050W
电机电压		220V,50Hz	220V,50Hz
档位		-	-
长x宽x高	mm	263*346*236	432*520*297
净重	Kg	15kg	37kg
使用范围		• 塑料管(PE,PP,PVDE,PVC) • 铜管 • 不锈钢管 • 钛合金管道（需特殊刀片）	



型号	单位	WT-650	WT-850
切割范围	mm	16-170mm	59-220mm
	Inch	-	-
最大切割壁厚	最薄（mm）	0.6mm	0.6mm
	最厚（mm）	3-6mm	3-6mm
电机功率	W	WX10 1200W	WX10 1200W
		ME13 1300W	FS19 1050W
		FS19 1200W	
电机电压		220V,50Hz	220V,50Hz
档位		-	-
长x宽x高	mm	493*566*304	515*570*320
净重	Kg	44kg	57kg
使用范围		• 塑料管(PE,PP,PVDE,PVC) • 铜管 • 不锈钢管 • 钛合金管道（需特殊刀片）	

第二部分：规格参数说明



WT-850

WT-1350

型号	单位	WT-1350
切割范围	mm	150-350mm
	Inch	1/4-3
最大切割壁厚	最薄（mm）	0.6mm
	最厚（mm）	3-6mm
电机功率	W	WX10 1200W
		FS19 1050W
电机电压		220V,50Hz
档位		-
长x宽x高	mm	674*636*320
净重	Kg	78kg
使用范围		• 塑料管(PE,PP,PVDE,PVC) • 铜管 • 不锈钢管 • 钛合金管道（需特殊刀片）

第三部分：机器包装清单



▲ 单切割机器运输包装



▲ 机器及升降台运输包装



▲ 切割电机包装



▲ 切割电机外包装

机器及配件装箱清单

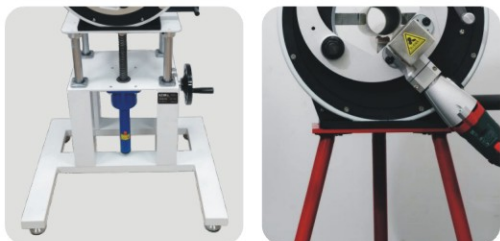
- 1 切管机主机 * 1台
- 2 切管机电机 * 1箱
- 3 切管机配件 * 1套

配件包括（2枚刀片、内六角扳手、扳手工具、毛刷、螺母、锯片卡扣）

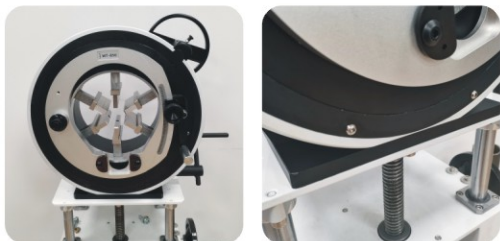


第四部分：新机器首次安装说明

WTMRO



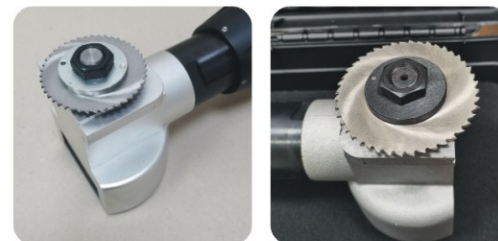
- 1、将升降台或底座放置在地面上并检查是否放置平整，以免操作时产生的振动导致切割时发生意外状况；如果没有购买配套底座，必须将机器放置在稳固且平整的台面上；



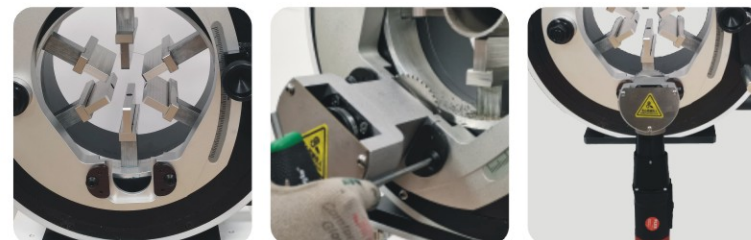
- 2、切管机底板与升降台（或工作台）台面螺丝孔位对齐；



- 3、对齐后将2个12MM螺丝孔插入螺丝并固定使其不可晃动；



- 4、将刀片安装到电机上；



- 5、机器电机槽转动至6点钟方向，然后将电机插入机器槽并拧紧电机两旁夹片螺丝；



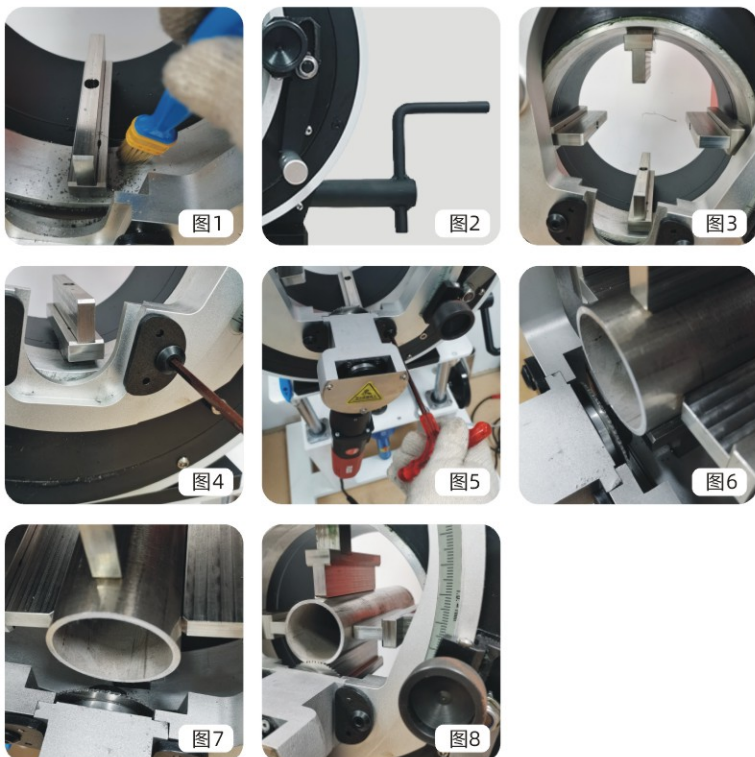
- 6、安装完成后将机器再检查一遍确保无误。

注：WT系列的切管机器固定和安装方式都一样。

第五部分：机器操作前准备

WT系列切管机操作前准备

- 1、用毛刷清理机器内壁以及电机槽铁屑（图1）；
- 2、摇动L型把手将夹爪松到最大（图2、3）；
- 3、电机槽两边压片松开（图4）；
- 4、将电机槽转到6点钟方向，插入电机并拧紧夹片（图5）；
- 5、夹住管子对齐夹爪不超过刀片（图6、7），通过调节大螺母和把手，使刀片超过内壁3-4个齿即可（图8）。



第六部分：切管机操作说明

WT系列切管机（手动）操作步骤

- 1、量好要切割管材长度并夹紧管材；并根据管材口径大小转动大螺母调整刀片位置；



- 2、将电机接通电源并启动电机，由上至下拉动进刀把手开始进刀切割；



- 3、待刀片切入管材后，开始匀速转动轨道滚轮一周，直至管材完全切割断开。



第六部分：切管机操作说明

Wt系列切管机（自动）操作步骤

1、量好要切割管材长度并夹紧管材；并根据管材口径大小转动大螺母调整刀片位置；



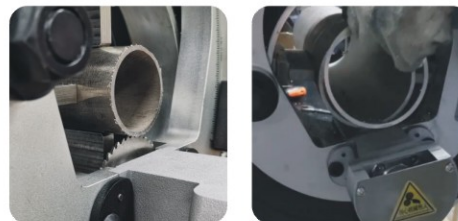
2、将电机接通电源并启动电机，接通自动轨道机电源，打开电源按钮；



3、由上至下拉动进刀把手开始进刀切割，待刀片切入管材后，点击切割键即可；



4、等待自动轨道机匀速转动一周，直至管材完全切割断开，关闭电源按钮完成切管。



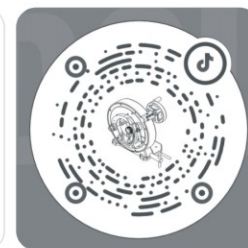
切管机操作视频获取渠道：

如阅读完操作手册后对操作机器还是有疑问，需观看详细操作步骤视频，可添加客服微信发送视频，也可自行登录万通智能装备官网观看。

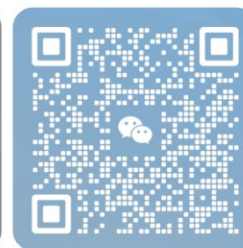
也可通过以下渠道获取相关视频：
打开微信及抖音扫一扫即可。



微信视频号



抖音视频号



微信客服号