

# 佛山数控龙门式火焰切割机-广州龙门式数控等离子切割机

产品名称	佛山数控龙门式火焰切割机- 广州龙门式数控等离子切割机
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区庙山工业园特1号
联系电话	18986290037 18986290037

## 产品详情

### 产品简介

龙门式数控等离子切割机是武汉华宇诚数控积累多年的切割机经验，推出的一款自动化机型。切割方式可选配单火焰切割，单等离子切割或者火焰等离子两用切割。采用双边驱动，机器运行平稳，定位准，外观美观，机器零部件互换性强，龙门式数控等离子切割机广泛用于各种碳钢、锰钢、不锈钢金属材料板材下料，在造船工业、重型机械、化工设备等行业。

### 产品特点

- 1.机床长久不变形：采用相体式结构横梁，刚性好，精度高，惯量小，龙门式数控等离子切割机的所有焊接部分采用退火和震动时效处理，有效的防止结构变形，保证使用持久；
- 2.龙门式数控等离子切割机运动高精度：双边驱动，精密齿轮齿条（7级精度）传动，横向导轨采用台湾进口直线导轨，纵向导轨采用精密加工特质钢材，配合德国原装进口的行星齿轮减速器和日本原装进口松下伺服电机，保证切割机运行平稳，切割精度高。
- 3.软件系统功能强大：中英文的操作界面，动点自动跟踪，USB插口，可支持文件U盘传输和现场手动编写G代码，数控编程简介方便。
- 4.纵向驱动架（端架）：两端装有水平导向轮，所以龙门式数控等离子切割机可调整驱动架底部偏心轮对导轨的压紧程度，使整机在运动中保持稳定的导向；

### 技术参数

轨距(mm)	4000（可根据客户要求加宽）
轨长(mm)	12000（可根据客户要求加长）

有效切割宽度 (mm)	3200
有效切割长度 (mm)	10000
调速范围 (mm/min)	0-15000
横向纵向驱动系统	日本松下伺服
割炬系统数量 (组)	2 (2组火焰, 2组等离子或1组火焰和1组等离子)
火焰切割厚度	5-160
等离子切割厚度	由用户所选定的等离子电源决定
自动调高系统 (套)	弧压式自动调高 电容式自动调高
自动点火/起弧装置	2
火焰切割气体	氧气+乙炔/丙烷/天然气/煤气
控制系统 (免费升级)	北京斯达特/上海交大/美国海宝等 (可选配)
等离子电源	美国海宝/德国凯尔贝/美国飞马特等 (可选配)

## 应用领域

- 1.适合材料：异形碳钢、锰钢、不锈钢、有色金属（不锈钢、铝、铜、钛、镍）等金属材料的大、中、小型板材。
- 2.适合行业：造船工业、重型机械、石油化工、电力装备、锅炉制造、机械制造、航空航天、车辆制造。

数控切割机<http://www.hycsk.com>

数控火焰切割机<http://www.hycsk.com>

数控等离子切割机<http://www.hycsk.com>

数控切割机价格:<http://www.hycsk.com/category-7.html>

数控火焰切割机价格:<http://www.hycsk.com/category-14.html>

数控等离子切割机价格:<http://www.hycsk.com/category-15.html>

龙门式数控切割机:<http://www.hycsk.com/category-7.html>

龙门式数控火焰切割机:<http://www.hycsk.com/product-17.html>

龙门式数控等离子切割机:<http://www.hycsk.com/product-16.html>

龙门式数控火焰等离子切割机：<http://www.hycsk.com/product-61.html>

便携式数控切割机<http://www.hycsk.com/category-10.html>

便携式数控火焰切割机<http://www.hycsk.com/product-34.html>

便携式数控等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-38.html>

台式数控等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-22.html>

台式等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-44.html>

风管等离子切割机<http://www.hycsk.com/category-5.html>

通风管道等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-43.html>

风管等离子切割机价格<http://www.hycsk.com/product-12.html>

精细等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-49.html>

数控精细等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-57.html>

小蜜蜂数控火焰切割机<http://www.hycsk.com/product-46.html>

小蜜蜂数控等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-47.html>

相贯线切割机<http://www.hycsk.com/product-58.html>

便携式相贯线切割机<http://www.hycsk.com/product-59.html>

数控相贯线切割机<http://www.hycsk.com/category-12.html>

等离子切割是利用具有很高能量密度的高温等离子电弧对切口集中加热，快速熔断的切割技术，等离子切割被认为是中薄板理想的切割方法之一，以其切割效率高，质量好而倍受用户的欢迎。特别是90年代以来，由于等离子技术的不断改进，其消耗品如电极、喷嘴、涡流环的使用寿命不断提高，使得等离子消耗品的费用大幅度下降，为等离子切割的应用拓宽了的前景。

现根据大连造船厂钢材加工车间的调查情况，对等离子切割机与传统的氧乙炔切割作个比较：

### 一、切割成本的比较

等离子切割的主要费用为其消耗品电极、喷嘴、涡流环的费用，氧乙炔切割的费用主要为氧气、乙炔的费用。现将两种切割成本计算如下：

1、数控氧乙炔切割，切割厚度18mm的钢板每米消耗费用：

切割一米钢板氧气的消耗费用：

$$3.65 \div 60 \div 0.52 = 0.12 \text{ (m}^3\text{)}$$

$$0.12 \text{元} \times 4.75 = 0.57 \text{元}$$

切割一米钢板乙炔的消耗费用：

$$0.73 \div 60 \div 0.52 = 0.024 \text{ (m}^3\text{)}$$

$$14 \text{元} \times 0.024 = 0.34 \text{元}$$

切割一米钢板总费用：

$$0.57\text{元} + 0.34\text{元} = 0.91\text{元}$$

2、数控等离子切割，以切割厚度18mm的钢板每米消耗费用：

以下等离子以美国海宝公司MAX200为例：

切割钢板每小时电费：

$$30\text{KW} \times 99\% \times 0.8\text{元} = 24\text{元}$$

每小时消耗品的费用：

$$(12.5\text{元} + 32\text{元} + 18.10\text{元}) = 62.6\text{元}$$

切割钢板每分钟费用：

$$(12\text{元} + 62.6\text{元}) \div 60 = 1.24\text{元}$$

$$1.24\text{元} \div 1.5 = 0.826\text{元}$$

通过以上理论计算，可以看出火焰切割的每米成本要高于等离子切割，通过对船厂的调查，在实际应用中两者的成本基本相当，等离子稍微低一些。

## 二、生产效率的比较

等离子切割切割18mm钢板时速度为1500mm/min，火焰为500mm/min，等离子为火焰的3倍，生产效率相当高。

## 三、切割质量的比较

切割质量对比，更显现出等离子切割的优越性。等离子切割的工件无毛刺和挂渣，表面光滑无塌边，切割精度每米长公差不大于0.5mm，工件变形小，可以代替或省掉机加工工序，通过实际证明，等离子切割的零件不进行机加工完全满足焊接装配质量要求。

## 四、经济效益的比较

采用等离子切割的工件，可以省去机加工的要求，即可以节省机加工设备，每年省去机加工费用几十万元，不仅如此，由于等离子切割的效率高，一台等离子可以代替2 - 3台火焰切割机，并大大压缩生产作业的面积，提高厂房有效利用效率，其综合效益是非常可观的。

## 五、结论

等离子切割机消耗成本与火焰相当，但由于其高效率、高质量、经济效益可观，虽然上一台等离子切割机一次投资大，但仍旧是佳选择，建议工厂领导创造条件购进数控等离子切割机。厂方可在配置上选择一把火焰和一把等离子割枪，这样可以为以后的生产量加大而有准备。