

# 龙门等离子数控切割机价格多少钱一台

产品名称	龙门等离子数控切割机价格多少钱一台
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	35000.00/台
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

龙门等离子数控切割机价格多少钱一台  
龙门式数控等离子切割机厂家

龙门式数控等离子切割机价格

### 一.技术要求

(1).重型龙门数控火焰切割机，横梁采用钢板+方矩钢拼焊淬火，经震动时效性处理，

(2).有效切割尺幅（根据客户需要可定做）

### 二.主体配备参数

(1).控制系统：上海交大F2300B系列CNC龙门火焰控制系统。

(2).驱动部分：深圳雷塞步进驱动器（\*\*\*\*）。

(3) .升降体：深圳宇达大行程升降体。

(4) .等离子、火焰切割构件：成都华远/美国海宝（客户根据自己需要选配）高效等离子电源，无锡隆腾数控火焰割枪+隆腾自动点火系统。

(5) .气路部分：高柔性高压胶管，台湾亚德客电磁阀门。

(6) .套料软件：澳大利亚进口FASTCAM专家版（自动共边）优化套料软件。

(7) .轨道：24公斤7级硬度地轨。

龙门式数控等离子切割机该型切割机为龙门式结构，横向跨度有3m、4m、5m、6m、8m等多种规格，均采用双边驱动，运行稳定，配置好，工作效率高，可用于各种碳钢、锰钢、不锈钢等金属材料的大、中、小型钢板下料。还可根据用户要求配置多把割炬，或配置成异型切割和直条切割两用切割方式，另可选配电容或等离子自动调高系统；基本配置：为单火焰或单等离子割炬，带自动点火，不含自动调高及等离子切割电源。主要技术参数导轨间距 4000mm 有效切割宽度 3200mm 导轨长度 6000mm 有效切割长度 4800mm 单火焰割炬 1组 火焰切割厚度 6-200mm 单等离子割炬 1组 等离子切割厚度视等离子电源而定 移动精度 0.01mm/步 整机运行速度 0-3500mm/min 驱动方式 双边驱动 自动调高行程 0-230mm

产品主要特点

1. 横梁：采用方管对焊结构，具有刚性好，精度高，自重轻，惯量小的特点。所有焊接件均振动时效去应力处理，有效的防止了结构变形；
2. 纵、横向驱动：均采用精密齿轮齿条（7级精度）传动。横向导轨采用台湾进口的，纵向导轨是由精密加工的特质钢轨制成，了切割机的运行平稳，精度高，且经久耐用，清洁美观；减速采用行星齿轮减速器，可以非常的运动的精度和平衡度；
3. 纵向驱动架（端架）：两端装有水平导向轮，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。装有除尘器，随时刮扫积聚在导轨表面的杂物；
4. 驱动系统为国产步进驱动，根据用户需要可选用松下交流伺服驱动/国产伺服驱动，使整机更加运行平稳，速度变速范围更宽，加速时间短；
5. 升降体采用铝合金结构体，升降导向采用直线导轨，升降提升采用提升；
6. 简单易用的自动编程系统,使不再复杂,轻而易举；
7. 数控控制系统采用交大研发控制系统，具有目前国内为优良的稳定性和超强抗干扰能力。

随着人工成本的增加，采用龙门数控切割机自动焊接设备成为许多企业主要的工作方向，但是由于缺乏对数控切割机的了解，在购买和使用数控切割机过程中存在这样或那的一些问题。武汉华宇诚数控科技为您提供选择一款合适的龙门数控切割机技巧：

选择技巧一：龙门数控切割机种类多，一般采用火焰或是等离子做为电源，如何选择电源，需要根据切割的材质、厚度，以及切割效率和切割质量的要求选择。

选择技巧二：龙门数控切割机配置需要根据材质和产品的切割加工要求和工艺选择和决定，如等离子功率，火焰枪配置，坡口切割类型和方式。特别应注意：等离子电源的大切割厚度并不是有效穿孔和切割的厚度，而火焰厚板穿孔技术与工艺和等离子有效穿孔能力才是数控切割机的有效切割厚度和关键切割工艺。

选择技巧三：龙门数控切割机的切割质量与数控切割机的机床结构密切相关，同时需要关注齿轮齿条质量，导轨和减速箱质量，机床安装接地与屏蔽，以及切割机精度的校验。

产品介绍：YCLM-4000型龙门式水下等离子数控切割机 水下等离子数控切割机是属于一种环保设备，等离子切割过程中，会产生大量的切割气体，并且等离子弧有刺眼的强光产生，水下等离子切割能有效地消除切割产生的有毒烟及等离子弧对人眼的伤害，水下等离子切割除尘，能够有效的消除噪音。其工作原理是水下等离子切割除尘，有一水位可升降的切割平台，当开始切割时进气阀打开风机给水床气囊充气，水位快速上升，当水刚好淹住钢板时关闭气动阀，水位停止不动，切割时所产生的烟尘和弧光全部被水吸收。当切割结束时出气阀打开，气囊放气水位下降以便操作人员做标记和下料，此种除尘方式是目前除尘效果一种除尘方式，但由于受到水的影响切割速度、切割能力、表面光洁度相比干式切割都有不同程度的下降，切割相同厚度的钢板时所耗电能比干式切割高约15%，水床的制造成本相对较高。

产品主要特点：1.横梁：采用方管对焊结构，具有刚性好，精度高，自重轻，惯量小的特点。所有焊接件均振动时效去应力处理，有效的防止了结构变形；2.纵向及横向驱动装置的驱动方式相同，其动力由交流伺服电机经减速传到终输出齿轮。该齿轮与横向或纵向齿条啮合，以此带动该方向的行走部分运动。同时每个交流伺服电机的同轴光电脉冲编码器进行速度及位置的取样及反馈，再由伺服系统及数控系统的二次信号比较，以达到准确判断输出的度；3.端梁有2个支撑滚轮，调整各个端梁一侧的偏心轮保证横梁与导轨的垂直，无间隙结构可使整机在运动中保持稳定的导向。端梁的两端装有除尘装置，能随时刮扫积聚在导轨表面的灰尘及杂物，以保证滚轮碾压导轨时无杂物；4.机头结构采用滚动定位形式，使割炬升降平稳、准确，升降范围0-200mm；机头割炬夹紧装置具有防撞装机构及限位装置；5.驱动电机的控制电缆及切割气体的气带通过开式拖链送到割炬端头，结构精巧美观实用，减少了大量空间占用，方便吊车运料；6.专门设计的水下切割工作台，能使用户方便选择在水下、水面和水上进行切割；先进的初始位置控制仪、可使用户方便地调整水下割炬与工件之间的距离；7.在横梁上装有高质量的不锈钢钢带，用于拖动从割炬进行同步运动。横梁两端的导向滚轮将钢带拉紧，并且从动割炬可由夹紧装置在环形钢带前面或后面，以实现同向或镜向切割8.钢板自动校正功能，并可根据所设置的基准角自动找到加工的起点。不管你用什么方法，控制系统的图形界面将大大缩短设计时间，提高生产效率。9.采用先进的水下等离子切割技术，有效地抑制了等离子切割产生的弧光、噪音、粉尘、毒气、是一种环保概念的切割设备；产品主要配置：1、控制系统：

北京斯达微步系统/美国海宝系统。2、伺服驱动：

国产步进电机或日本松下交流伺服电机。3、减速机：德国N

EUGART精密行星减速机。4、横梁小车移动轨道：台湾ABBA直线滚动导轨5、等离子电源：

可以选择任何一种100A以上的可实现水下等离子切割的机用等离子电源（国产、进口任选

) 6、调高器： 国产独立式弧压自动调高器或美国海宝带初始定位的弧压自动调高器。7、开放式塑料工程拖链进行电缆传送。主要技术参数：1、横向跨度：4000mm（可根据用户要求加宽，1m/节加长）2、纵向轨长： 6000mm（可根据用户要求加长，2m/节加长）3、整机大运行速度：4500mm/min4、走位精度： $\pm 0.1\text{mm}$ 5、切割精度： $\pm 0.4\text{mm}$ 6、重复定位精度： $\pm 0.1\text{mm}$ 7、割炬升降大距离：180mm

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>

数控钢板切割机 <http://www.hycsk.com/category-8.html>

火焰钢板下料切割机 <http://www.hycsk.com/product-36.html>

数控方管切割机 <http://www.hycsk.com/product-65.html>

板管一体激光切割机 <http://www.hycsk.com/product-48.html>

全自动激光切管机 <http://www.hycsk.com/product-63.html>