

重型龙门全自动数控等离子火焰切割机 / 价格报价 / 生产厂家

产品名称	重型龙门全自动数控等离子火焰切割机 / 价格报价 / 生产厂家
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	10000.00/件
规格参数	设备别名:龙门式等离子火数控切割机 设备价格:报价为订金具体视需求而定 设备厂家:武汉华宇诚数控
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

YCLM-4000型系列[数控切割机](#)

(龙门数控切割机、龙门式数控火焰切割机、龙门式数控等离子切割机、龙门式数控火焰等离子切割机) 属重型高配置[龙门式数控切割机](#)

，火焰、等离子切割两用。其主要特点是该机型采用了双边驱动的传动方式，这样使得机器运行平稳、定位精度高、外形简洁美观，模块化设计使得机器零部件的互换性强，设备的功能扩展更为简便。用户可根据对工艺需求配置不同的切割方式如火焰单割炬、火焰双割炬、火焰直线三割炬、火焰单割炬+抽条机、火焰双割炬+抽条机和各种规格的等离子割炬等等。

横向跨度:4000mm;有效切割宽度3000mm;双火焰割炬及电容自动调高;纵向切割可根据客户实际需要配置。标准纵向宽度12000mm，有效切割长度10000mm。

YC-4000型采用双边伺服驱动，运行稳定，配置好，工作效率高，可用于各种异形碳钢、锰钢、不锈钢等金属材料的大、中、小型板材下料。可完成异型板材的多种切割方式，还可根据用户要求配置多把割炬，另可选配电容或等离子自动调高系统。

实物图片

技术参数	轨距 (mm)	3000-7000
	轨长 (mm)	可根据用户要求而定
	横向有效行程 (mm)	轨距-800
	纵向有效行程 (mm)	轨长-2000
	割炬组数 (组)	可根据用户要求而定
	火焰切割速度 (mm/min)	50-750
	空程速度 (mm/min)	10000
	等离子切割速度 (mm/min)	视等离子电源而定
	割炬升降行程 (mm)	170/200
	火焰切割钢板厚度 (mm)	6-150

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/product-56.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>

龙门式数控火焰切割机 <http://www.hycsk.com/product-37.html>

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

龙门等离子数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-67.html>

龙门式数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com/product-48.html>

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

轻型龙门数控切割机还是重型龙门数控切割机的选择

[龙门数控切割机](#) (含[龙门数控火焰切割机](#)和[龙门数控等离子切割机](#))

是目前大尺寸和大厚度钢板初加工切割的**设备。根据横梁结构使用的材质和设计不同,龙门数控切割机一般分为[轻型龙门数控切割机](#)和[重型龙门数控切割机](#)

,二者的基本功能是完全一样的,都可以配载[等离子切割电源](#)

,用于火焰数控切割和等离子切割,但基于客户的不同需要,它们在机器配置上还是有很多的不同。那么我们在选购龙门数控切割机时,该如何选定使用轻型龙门数控切割机还是重型龙门数控切割机呢?

笔者以本公司产品为例,将两者在结构、配置上的不同整理如下,以期对客户选择龙门数控切割机时起到参考作用:

1、横梁结构。[轻型龙门数控切割机](#)

为400mm*200mm*6mm的方管式横梁结构,该结构会在3-5年使用后由于重力作用尤其是长期使用火焰切割时因热流的上升造成的热作用而产生轻微的变形,这种变形可能为肉眼不可见变形,但是对横向切割机精度会产生很大影响;[重型龙门数控切割机](#)

为650mm*210mm*8mm全淬灭钢板拼焊式横梁结构,由于全部拼焊部件全部进行了淬灭处理,硬度大,

强度高，因此不会出现轻型龙门横梁可能出现的变形问题，大大延长了龙门切割机的使用寿命。 2、驱动配置。轻型龙门数控切割机由于重量轻，通常采用三相异步步进驱动电机，重型龙门数控切割机则因为机架较重，为了保证切割精度选用松下伺服驱动电机（750W*2+400W*1）。也有一些厂家在轻型龙门数控上选用伺服驱动，笔者个人认为，轻量结构的轻型龙门数控上使用步进电机驱动和伺服驱动，在行走精度和切割精度上几乎没有区别，在轻型龙门数控切割机上使用伺服驱动电机没有必要，完全是一种浪费。

3、等离子电源的选配。由于[机用等离子电源](#)

割枪线缆长度一般不超过8米，因此在龙门数控切割机上使用等离子切割，通常情况下都是将等离子电源放置在龙

门数控切割机的机

架上。轻型龙门数控切割机只适合放

置重量较轻的等离子电源（如[华远LGK-100IGBT](#)、[LGK-120IGBT](#)

等），而重型龙门数控切割可以放置

一些较重的等离子切割机（如[华远LGK-200IGBT](#)、[LGK-300IGB](#)、[LGK-400IGBT](#)等）。

因此，在龙门数控切割机的不同横梁结构选择上，我们给出以下建议：

1、配置双火焰割枪或者[直条火焰](#)割枪，长期大量使用火焰切割，建议选择重型龙门数控切割； 2、切割大宽度钢板、跨度超过4米时，或为成倍提高切割效率而使用双火焰、双等离子切割两块钢板时，选择重型龙门数控切割机（*大可以做到7.5米跨度）；

3、[等离子电源](#)

重量在50Kg以下时（通常为LGK-120IGBT及以下各品牌等离子），选择轻型龙门数控切割机；而等离子电源重量超过50Kg（如160、200、300、400的各型号水冷等离子切割机电源），选用重型龙门数控切割机

；