

龙门式数控火焰等离子两用切割机厂家直供-设备价格合理

产品名称	龙门式数控火焰等离子两用切割机厂家直供-设备价格合理
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	10000.00/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

龙门式数控火焰等离子两用切割机厂家直供-设备价格合理

产品简介：

龙门数控火焰等离子切割机对各种异形碳钢Q235B、Q345B、S45C/S50C热轧宽厚板及金属薄板开割下料的首选设备。数控切割机可切割各种形状，具有自动套料，自动调高，自动点火，自动熄火，火焰和等离子切割一键转换等功能，操作简单易学，无需高学问，无需高技术人才，只要会CAD软件，1小时内轻松学会操作。

龙门式数控火焰、等离子两用切割机，整机龙门式结构，钢性好，造型美观，低重心，采用双边驱动，运行稳定，配置好，工作效率高，可用于各种异形碳钢、中厚板、45#钢、不锈钢等金属材料的大、中、小型板材下料。

数控等离子切割机龙门数控火焰切割设备

产品结构：

该型数控切割机为龙门式结构，是针对金属板材下料的数控设备。能实现对各种金属材料按任意图形的下料切割。割口粗糙度可达25（3），切割后的割口面一般情况下不需要进行表面加工。具有自动化程度高、使用方便、精度高、可靠性高、操作、维护非常简便等优点，广泛适用于各种机械制造业中作金

属板材的下料切割。配彩色液晶显示器，系统带自动诊断功能。横向跨度有3m、4m、5m、6m等多种规格，均采用双边驱动，双轴芯直线导轨，标配为横向轨距4m，纵向轨长为6m，单火焰或单等离子切割方式，带自动点火；也可增配成火焰与等离子两用切割方式。纵向导轨长度每节2m,可按用户要求配置加长导轨及加宽横梁跨距；还可根据用户要求配置多把割炬或异型切割和抽条切割两用。

龙门式数控火焰等离子切割机需求配置

- 1.双边驱动，带割枪自动点火：
- 2.重型拼焊梁，横向切割，纵向切割都可随意定制。
- 3.纵向精密加工24KG钢轨，可选配48KG钢轨，有效2米，可任意加长。
- 4.标配：一把火焰，电动调高。
- 5.标配斯达特*新工业级10.4寸液晶屏数控系统CCM3：可选配上海交大或美国海宝17寸液晶屏数控系统。
- 6.标配步进驱动，可选配日本松下伺服驱动，日本新宝减速器等。
- 7.标配国产专家版的套料，带共边桥接功能，可选配澳大利亚Fastcam套料软件：
- 8.可增加1-3把火焰同时切割，从而提高生产效率。
- 9.可增加弧压自动调高和等离子电源，实现火焰和等离子两用。
- 10.火焰穿孔切割碳钢5-180mm，边缘切割260mm，切割速度每分钟0.5米。
- 11.等离子切割厚度视等离子电源而定，等离子切割速度是火焰的2-4倍，20mm以内建议采用等离子切割：
- 12.电源选用国内**品牌或美国海宝电源，暂载率****可以长时间连续工作：电源的价格差距很大，电源的质量可直影响到切割效果

华宇诚数控科技有限公司坚持以客户为中心，为客户提供的安装、调试、培训、维修等售前和售后服务。

1.售前服务

签订合同前，公司为客户提供相关数控切割指导及设备选型等服务。

2.技术培训

安装方式默认为自助安装，公司提供安装视频，在售后电话指导下安装！如需上门安装调试，公司将收取安装服务费（鄂湘赣地区1500元，其他地区由买卖双方协商）。产品售出一年内，对于非人为故障本公司提供全免费部件维修，一年后，按成本价提供维修部件，免维修服务费。

3.售后服务

3.1质保期一年内，非人为因素的设备故障，供方提供全免费质保。

3.2在质保期内，因供方设备自身质量问题导致机器故障时，供方在接到需方通知后，3小时内作出应答，免费予以排除故障、修复或更换零部件。

武汉华宇诚数控对用户定期进行回访，并提供技术支持服务。

武汉华宇诚数控售后服务响应时间：接到用户报修指令后3小时内提供解决方案。

如何购买数控火焰等离子两用切割机设备客户在切割板材时会出现不同属性的板材，很多客户因为切割两种不同的板材而担心该如何来选择适合自己的切割机型，比如他平时会切割10mm以内的不锈钢或者30mm的碳钢等等，这里面就出现了两种不同属性的板材，一种为碳钢，另外一种为有色金属板材。

首先在这里我要向大家描述什么样的切割类型切割什么样的板材：像切割碳钢，我们首先想到的会是火焰切割，对于大厚度碳钢火焰很是适合，而且切割的垂直度会很好，如果此刻用等离子切割机就会涉及到我们该用多大的等离子电源，他直接关系到我们能切割多大的厚度，在这里我们提到的是大厚度碳钢，然而我们的等离子电源也需要大功率的，如果用国产等离子电源，估计电源是200a的，选择国产干式机用等离子电源价格会在四万左右，而比较好的水冷式的会在七万左右。如果选择进口电源，比如像美国飞马特，美国海宝，德国凯尔贝等等**品牌等离子电源，价格会是国产的翻倍甚至几倍。所以说切割大厚度碳钢板用等离子电源是不划算的。当然如果在这里切割的不是碳钢，而是不锈钢或者其他有色金属，我们必须得使用等离子切割了。

如果说我们要切割大约在10mm以下的有色金属板材：我会像您推荐大约80a-100a的国产等离子电源。因为火焰是不能切割有色金属的，所以火焰被直接淘汰掉，我们选择等离子来切割此款金属一方面切割速度快，另外一方面表面光洁度高，再者就是切割面热变形小。

有个客户告诉我，他有10mm以下的有色金属板材要切割，另外可能还会切割30mm以下的碳钢，他该怎

么选择属于自己的切割类型。如果说把他的两种需求分别放在两种切割机上去实现的话，那么这个简直太浪费了。在这里我就会告诉客户，他可以在一台机器上实现火焰等离子两用。这是个很好的选择，我们可以在切割机上安装两把割炬，一把为火焰切割的割炬，一把为等离子切割的割炬。在这里我们就会涉及到调高装置的问题，很好，因为火焰切割机速度比起等离子切割来说相对很慢，我会给火焰安装一个电动调高装置。在遇到不平整的地方我们自己就可以在割炬上方的调高按钮上去操作就可以了。反之，等离子切割速度是很快的，我们在这里就必须用到自动调高装置，因为在自动调高装置具备弧压感应器，因为速度的原因，遇到不平整的地方他会及时调整，从而防止了撞枪情况，再者刚起弧切割的时候因为会反溅铁水、为防止堵塞割嘴，自动调高可及时抬枪，从而避免枪嘴受堵，也达到了延长等离子电源割嘴使用寿命的好处。

通常我们选购了一款可以满足数控火焰切割，也可以满足数控等离子两用的数控切割机，我们大可不必因为他们是两种不同的类型而担心是否该选购两台机器而去操心，在这里我就帮您省下了一台。所以我们称像这样能够火焰等离子两用的切割机为经济适用多用型数控切割机。

相关产品推荐链接：

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>