

重型龙门数控火焰等离子两用切割机厂家价格多少钱一台

产品名称	重型龙门数控火焰等离子两用切割机厂家价格多少钱一台
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	设备价格:为订金具体价格根据配置
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

数控切割机、小蜜蜂数控切割机、小蜜蜂便携式数控切割机、便携式数控火焰切割机、小蜜蜂数控火焰切割机、便携式数控等离子切割机、小蜜蜂数控等离子切割机、小蜜蜂数控火焰等离子切割机

关于数控切割机发展趋势简介: 随着市场经济竞争越来越激烈,越来越多的企业开始意识到如何提高效率、提升产品质量、降低成本和增加市场竞争力是目前企业生存和发展的急需解决的问题。进行合理有效的成本控制,成为企业生存和发展的关键。 数控切割机具有自动化程

度高、操作简便、效率高、精度高、提高板材利用率、节约材料、降低劳动成本等优点,使得数控切割机成为现代化生产下料环节不可缺少的必购设备之一。 数控切割机是一种由电脑数字程序控制,使动力驱动系统、机械执行元件、切割工艺机构等按加工程序工作,通过精密机械传动、氧、燃气切割三者技术相结合的高效率、高精度、高可靠的对各种板材上的复杂形状进行连续的全自动化热切割设备。

数控切割机电脑数控控制的主要特点是能按图纸要求加工,以电脑编程方式替代以前繁琐而又低效率的人工计算,能准确的切割出各种形状复杂的板材。 数控切割机已广泛应用在:农业机械、机械制造、锅炉制造、压力容器、风机制造、电力设备、工程机械、输送设备、化工机械、环保设备、车辆制造、船舶制造、煤机装备、塔吊起重、桥梁建筑、建筑钢构、钢模板、路桥机械.....

本机性能优势: 本机主要应用于大幅面板材的精密切割。它是一种高效节能的切割下料设备,可大大提升钢板利用率和切割效率。本机可连续不停机长时间工作。

本机适合有实力的中、高端用户。 主要技术参数 横向轨距 (mm)

4000-8000 (或以上定制) 有效切割宽度 (mm) 单割炬轨距减800

纵向导轨轨距 (mm) 14000 (或以上选配) 有效切割长度 (mm)

纵向轨长减2000 豪华火焰割炬 (组) 2把 火焰切割厚度 (mm)

1组8-200; 2组8-150 等离子电源割炬 (组) 根据用户需求选配

等离子切割厚度 (mm) 视选配等离子电源功率而定 切割精度

±0.3mm 整机空程速度 (mm/min) 6000—9000, 高达12000

走位精度 ±0.2mm 整机火焰切割速度 100—750mm/min

重复定位精度 ±0.2mm 整机等离子切割速度

100—4000mm/min选配件 工作条件: 火焰切割机

等离子切割机 电源电压 220V ± 10V 50Hz 电源电压 380V ± 10V

50Hz 输入功率 3KW 输入功率

视选配等离子电源功率而定 气源 氧气+燃气 气源

空气 氧气入口压力 0.8-1.0MPa 空气压缩机

1台, 客户自备 燃气入口压力 0.04 ~ 0.1MPa 油水分离器

1个, 客户自备 氧气纯度 99.6%以上 环境温度

-10 ~ +40 相对湿度 90%无冷凝 周边环境

通风, 无较大冲击或震动 用户自备范围

设备安装基础图、工件切割台、纵向气管线路吊装托架(供方提供图纸)等

O1CN01AXIq1E26gz1lhXuPP_!!676197692.jpg 产品质量执行标准:

执行ISO9001-2008标准; 整机精度:符合JB/T5102-1999标准;

整机气密性:符合JB/T5101-1999标准;

切割质量及尺寸精度:火焰——符合JB/T10045.3-1999标准;

等离子——符合JB/T10045.4-1999标准;

龙门切割机特点: YC系列数控火焰等离子切割机与目前国内外众多厂家生产的数控切割机相比, 既具备各数控切割机应有的基本功能, 同时还具有以下几个明显的产品特点: 1、人性化设计, 操作方式更简单、快捷。数控系统屏幕下方根据操作流程, 随时提供各项操作功能显示, 操作使用过程一目了然, 免培训模式; 2、指引提示式维护方式, 数控系统屏幕上带有各种故障指示, 故障现象一目了然。整机维修只需按照故障指示, 更换某块模块功能板, 维修非常方便、快捷;

3、数控控制系统副板辅助操作, 将设备运行过程功能控件集中在副板上, 简化操作繁琐程序; 4、简化编译程序, 操作员只需编译一个图形, 然后选择切割数量和切割排列方向, 即可实现批量化连续自动切割整体编译, 大大减轻设计人员的繁琐工作量; 5、采用德国单元模块化制作技术、有效的提高了设备的稳定性和运行灵敏度, 降低后期维护成本; 6、不采用垄断设备制造模式, 设备常用配件和易损件均可在市场上购买, 降低客户成本。

产品标准配置: 序号 项目名称 技术参数 1
整机结构形式 大轨距数控龙门式宽箱体结构、整体回火消应力精加工

2 横向轨距 4000-8000mm(或以上定制) 3

纵向导轨轨距 14000mm(或根据用户要求选配) 4

纵向预紧式导向轨道 24KG级以上U71Mn钢重轨 5

有效切割宽度 单割炬轨距减800mm 6 有效切割长度

纵向轨长减2000mm 7 驱动方式 双边双信号同步驱动

8 横、纵向伺服驱动系统 日本松下A6脉冲系列 9

精密减速机构 德国低背隙精密行星减速机 10

CNC数控控制系统 美资斯达特(按客户要求) 11

豪华火焰移动体 标2组数控火焰(可增加), 带自动点火 12

火焰调高方式 机械式电动调高 13 火焰点火方式

自动点火 14 火焰安全回火器 8个, 自动防回火功能

15 火焰切割厚度 1组8-200mm; 2组8-150mm; 16

整机空程速度 6000—9000mm/min, 高达12000mm/min 17

火焰整机切割速度 100—750mm/min 18 除尘系统

刮削装置 19 编程套料软件

澳大利亚FASTCAM或美资STARCAM(按客户要求选配) 20 切割方式

火焰(氧气+燃气) 21 服务内容

培训及安装、调试、简易包装、质保期壹年 22 用户自备范围

1、设备安装场地; 2、电能供给及配电箱, 稳压器1台;

3、气源供给及截止阀等管道配置; 4、切割工作平台;

5、工字钢承梁基础建设; 6、纵向气管、电源线吊装划线;

7、被培训人员; 8、切割材料; 9、油水分离器(有选配等离子时使用)。

以上部分, 由卖方提供图纸, 买方负责施工。 产品配置选型:

序号 项目名称 技术参数 1 横向轨距 根据用户需求选配 2
纵向轨长 根据用户需求选配 3 电容式自动调高装置
根据用户需求选配 4 火焰割炬数均可增减
根据用户需求选配 5 豪华等离子移动体
根据用户需求选配 6 等离子切割电源
美国海宝、飞马特、华远、华荣；根据用户需求选配 7
弧压式自动调高系统 根据用户需求选配 8 手工割炬
根据用户需求选配 9 水下、浅水式等离子切割装置
根据用户需求选配 切割工艺选项： 序号 火焰切割工艺
1 数控门式火焰适用于各种厚度的碳钢板材的精密切割下料； 2
数控火焰可对8—200mm碳钢进行高品质的切割下料； 3
火焰切割也可选择干式的等除尘净化设备，根据用户需求选配； 4
火焰切割可采用氧气-燃气模式，燃气采用乙炔、丙烷、液化气等。 序号
等离子切割工艺（选配） 1
数控门式等离子切割机适用于各种厚度的碳钢、不锈钢及有色金属板材的精密切割下料；
2
数控等离子切割机可对厚度1.0-40mm厚的不锈钢、碳钢及有色金属进行高品质的切割下料；
3 等离子切割可配置水床进行水下或浅水式水面切割，能大大减少等离子切割产生的烟尘、弧光
、有害气体、噪音等环境污染，环保效果好。也可选择干式的等除尘净化设备，根据用户需求选配；
4
等离子切割采用空气、氧气、氮气、H₂、H₃₅、F₅、H₂₀等
产品各组件介绍： 序号 等离子切割机 技术优势 1 横梁 采用宽
体增强性箱式对焊焊接结构，外形美观、大气；经炉内退火热处理消除应力，具有刚性好、不变形、精
度高、自重轻、惯量小的特点。 2 纵向驱动架（端架） 端架采用低重
心结构，结构对称，稳定性好，所有焊接均去应力处理，保证了整体刚性强度及良好的动态平衡；
两端装有水平导向轮（采用凸轮，减少导向轮和导轨接触面，运行轻便），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。
装有简易除尘装置，随时刮扫积聚在导轨表面的杂物。 3 导轨
横向导轨：横向采用精密双轴心导轨作为导引，精度高、易维护、经久耐用； 纵向导轨：采用经
过精密加工的路轨（重轨）制成，路轨正面、两侧、对接面和倒角面均磨削加工；
4 纵、横向传动 动力源：日本松下伺服电机；
齿轮、齿条：均有精密齿轮齿条进行啮合传动； 减速机：减速装置采用进口精密齿轮行星减速器
，具有高输出扭矩、间隙小、低噪音、长寿命免维护。
横向采用钢带传动，在主、从割炬间实现同向或镜向平稳传动。 5
气路 所有气路均由中央配气系统集中供气控制，配上电磁阀、压力表、调节阀、连续脉冲
自动点火器，实现人工智能自动控制。 6 割炬 割炬组成：移动安装板
、升降装置、升降电机、割炬、夹持器、电磁阀、安全回火防止器、进口软气管等；
割炬调高方式：火焰——手动、电动及电容式自动三种 等离子——电动及弧压式自动三种
割炬会随着钢板的高低自动调整，确保切割质量一致性。
武汉华宇诚数控售后服务三个承诺： 售前（选型）： 根据用户对所购
设备的需求、使用环境、用途等要求为客户提供实用、经济的切割解决方案，提供全程技术支持；提供
一对一量身定制产品；免去用户后顾之忧，让您选择更轻松、方便、准确、省钱、省力；
售中（合同成立）：
免费提供轨道安装基础图纸、切割台图纸和外部吊装管气路及划线图纸；
免费提供送货上门服务； 免费提供安装、调试、培训服务；
免费提供工艺指导服务； 免费提供终身技术支持服务； 售后（验收完成）： 接到
用户报修请求后，3小时内提供解决方案，若需现场服务，确保48小时内到达现场；国内多个地方设有维
修服务分支机构； 免费提供一次设备整机保养服务（一年内）。

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/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>

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>

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>

小蜜蜂数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-60.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>

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>

随着金属制造业的发展，数控火焰切割机已广泛应用于金属切割。这一设备具有切割精度高、外观美观、节油自动化等特点，为了缩小同行业差距，提高金属切割技术的总体质量，迫切需要切割技术的应用。它不仅可以提高金属的整体质量，还可以大大降低工人的劳动强度，节约各种零部件的生产时间。

数控火焰切割件

数控火焰切割机运行前的工作主要包括图形切割、布置、编程、钢板铺设、辅助工作等接收方式，根据模式的特点仔细审查，利用AutoCAD绘图软件绘制图形，可以提高精度，避免人工绘图尺寸造成的偏差。

根据单幅图和现有版面系统V2.0软件布局的形状，避免材料浪费，提高材料利用率。

根据布局方法对线条图进行边界处理，节省了原油，提高了工作效率。

冲裁板放在切割机的框架上，钢板的边缘和数控路径，误差在0-4mm之间。

辅助工作主要是用管道和乙炔氧气减压器打开，调节0.5MPa的氧气压力，或减少0.05MPa的丙烯压力，或减少压力调整，打开二次降压阀，调整切削嘴垂直。其他工作完成后，点火停止。

在切削过程中，容易出现切削现象，切削现象主要是由钢板腐蚀或外力引起的。在这个时候，在割嘴的切割刃的切割和重新调整。

数控火焰切割件

数控火焰切割机是利用氧火首先制备的切割钢件达到红热的程度，然后吹入高压纯氧流，切割部件在氧气中剧烈燃烧，熔化成液体，被空气冲走，达到切割的目的。

切割枪的使用方法：先打开乙炔气开关，轻轻打开一些氧开关，点燃、调节氧气供应，氧乙炔火焰成为中性火焰。切割时用该氧乙炔焰将预定切断的点烧成红色，松开高压纯氧流开关，使金属在氧流中剧烈燃烧成为液体，冲裁，然后沿着预定切断线移动刀具，切断金属即可。

数控火焰切割机在切割过程中，需要倾角、切割速度和氧压。切削速度取决于工件的厚度，越薄，反向越慢。供应高压氧气流的压力大小也与工件厚度有关。如果氧气供应不足，则切不透;如果压力过高，就会造成氧气浪费。当切割机完成时，关闭高压氧流开关，然后关闭乙炔气体开关，等待关闭氧乙炔火焰，然后关闭氧气开关。