

龙门式数控等离子切割机 龙门式等离子数控切割机价格

产品名称	龙门式数控等离子切割机 龙门式等离子数控切割机价格
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	设备报价:为订金具体依据需求
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

龙门式数控等离子切割机 龙门式等离子数控切割机价格-数控火焰/等离子切割机机床是结合内外数控切割机优点，开发的机型。横梁采用宽体增强性箱式结构，外形美观。梁采用低重心设计，结构对称，稳定性好。所有结构焊接均去应力处理，保证整体精度及良好的动态平衡。 大车行走轨道采用24KG-50KG高强度重轨制作，顶面与两侧经铣磨精加工成型，每根长度2米，可无限接长。采用进口行星减速机，高精度齿轮齿条无间隙驱动，保证机床的稳定性。

主要电气元件及上装件采用际线品，可根据用户要求选配：火焰切割工艺，等离子切割工艺，精细/类激光切割工艺、下水切割工艺。

型号	YCLM通用型			YCLM重
轨距mm	3000	4000	5000	6000
标配长度mm	8000	12000	14000	14000
有切割宽度mm	2200	3200	4200	5200
有切割长度mm	6000	10000	12000	14000
火焰割炬	标准配置为2火焰/火等两种装置			
切割厚度	标配火焰6-150mm/等离子根据选配等离子电源大小确定			
大车驱动式	除3000mm以外标配均为双边驱动			
控制系统				可选配
套料软件				可选配
切割速度				0-6000
空程速度				0-1200
配送功能				火焰切
切割方式				火焰/等
输入电源				AC220

解析数控等离子切割机的结构及特点

数控等离子切割机

是近年来使用比较多的一种机械设备，主要用来对金属材料进行加工，尤其是在切割不锈钢等金属方面，有着突出表现。目前被广泛应用于汽车、化工机械以及船舶等行业的原料切割。对于数控等离子切割机的结构，大多数人都不太了解，简单的说该设备由三个部分组成：机床、数控系统、套料软件，接下来华宇诚小编就为大家详细介绍。

一、数控等离子切割机的结构

1、机床

机床是数控等离子切割机的主要部分，它包含机架部分的横梁导轨、齿轮齿条传动、减速机、伺服电机、气路系统、电气控制柜等，可以根据使用需求来选配自动调高系统、点火系统以及冷却系统等。机床部分的制造质量、加工精度以及关键零部件的选配，这些都决定了数控等离子切割机的功能配置和机床寿命。

2、数控系统

数控系统是数控等离子切割机的指挥中枢，核心是一台工业计算机和一套数控切割专用控制软件。数控系统中工业控制器的硬件配置决定了数控切割机和系统的稳定性，数控系统中的切割控制软件提供切割所需要的各种切割工艺和运动控制方式，工艺参数的调整是直接决定整个切割效率跟成样的。

3、套料软件

套料软件是数控等离子切割机的工具，它决定了设备是否能有效使用以及切割效率。套料软件的主要功能是零件跟钢板的集中优化套料，特别是整板优化套料和余料优化套料，提高材料的利用率；还有编程跟切割效率，自动手动交互式快速套料，自动编程以及切割效率高，能够起到节约时间的作用。

二、数控等离子切割机的特点

数控等离子切割机

配合不同的工作气体可以切割各种氧气切割难以切割的金属，尤其是对于有色金属（不锈钢、碳钢、铝、铜、钛、镍）切割效果更佳；它的主要优点在于切割厚度不大的金属的时候，切割速度快，尤其在切割普通碳素钢薄板时，速度可达氧切割法的5~6倍、切割面光洁、热变形小、几乎没有热影响区。关于数控等离子切割机的结构及特点，以上就是博塔小编带来的相关介绍，希望能够对您有所帮助。数控等离子切割机切割领域宽、切割速度快，精度也更高，是现在使用比较多的数控切割设备。

数控等离子切割机使用技巧有哪些

数控等离子切割机广泛用于汽车、化工机械、船舶等行业的原料切割，尤其在切割普通碳素钢薄板时，其切割速度更快、切割面光洁、热变形小，但是其切割质量的影响因素很多，包括切割参数、工作气体类型与纯度、操作人员技术能力等，在这里华宇诚数控小编为帮助大家提高切割质量，特意整理了几种数控等离子切割机使用技巧，有兴趣的就看一看吧。

一、预留工艺小凸台

为保证被切割零件的完整性，切割时不在零件的轮廓线上设置切割的起点和终点。对于外轮廓的零件，切割在零件轮廓外部起割和终止；对于内轮廓零件，切割在零件轮廓内部起止。我们分别把起割点和终止点到零件轮廓上这段多出来的切割线，叫做引入线和引出线。

一般在设计引入引出线时，两者的交汇点仍然在零件轮廓上。以圆弧引入引出线为例，引入线为半圆弧引入，而引出线为四分之一圆弧，虽然切割起点和终点避开了零件轮廓，但从切割实际情况看，引入引出线交汇处还是会产生凹坑等缺陷，影响零件外观质量，对于后续有焊接工序的零件，则需补焊再打磨平整。为此，可通过修改程序在零件外部加入工艺小凸台，将引入引出线交汇处搬移至零件轮廓外。为了减少后续打磨工作量，设计工艺小凸台时要考虑板厚及切割缝宽度等因素，保证小凸台突出量在5mm以内，这样有效地解决了交汇点处凹陷疤痕等质量问题。对于无加工余量的等离子切割零件，采用预留工艺小凸台的方法，结合正常的焊前打磨工序可轻易去除，工作量不大，提高质量。对于精度要求较高且无加工余量的等离子切割零件，工艺小凸台的应用解决了切割引入引出线处的凹坑等缺陷；但对于精度要求不高且留有机械加工余量的零件，则没有必要预留工艺小凸台。

二、引出线的处理

对于等离子切割，程序员会习惯性地同时设置引入引出线，然而在切割零件内轮廓或小零件外轮廓时，经常出现割枪自动断弧停机的现象，造成这种现象的原因是，板料在切割过程中存在变形，且切割平台底部支撑板间隙为90mm，而设置的引入引出线使切割形成了全轮廓完整切割过程，于是切割行进至引出线附近时，板料倾斜或掉落至切割平台底下，导致弧高突然产生巨大变化，割枪自动断弧停机。所以，采用将引出线去除，甚至预留0.5~1.5mm不切割的方法，这样即使零件倾斜，由于切割程序已结束，电弧已断并按程序自动空转至另一切割线处，所以设备不会自动停机。这一方法目前已应用至多种车型机车零部件的等离子切割生产中，避免了切割过程中的不正常断弧停机现象，极大地提高了切割效率。

三、共边连续切割

数控等离子切割机

程序通常是一次点火切割一个零件，这样加工零件的精度相对较高，但切割路径长，设备易损件寿命短，成本较高。在追求效益的今天，共边连续切割是一个很好的选择。共边切割是两零件之间不留隔墙，使用一条公共边，减少切割路径和切割时间，提高材料利用率；连续切割就是将钢板穿透一个孔后，不抬割嘴就可以割几个甚至几十个零件，减少了穿孔次数，对易损件寿命提高有好处。

四、选择合适的切割起点

一般等离子切割时，穿孔切割次数越多，对易损件的损耗越厉害；且对于同样的材料，等离子切割厚度比穿孔厚度要大，甚至有些零件切割前要采用机械方法预先穿孔再切割。所以通常情况下，使用数控切割机时应尽量减少使用穿孔切割的方式，而是将起割点位置设置在钢板边缘。

以上就是华宇诚数控小编为大家整理的数控等离子切割机使用技巧，希望大家可以根据自身的生产情况，综合利用各种优化生产技巧，使生产质量有效提高。

[数控等离子切割机 <http://www.hycsk.com>](http://www.hycsk.com)

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

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

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

[龙门式数控切割机 <http://www.hycsk.com/product-56.html>](http://www.hycsk.com/product-56.html)

[龙门式数控切割机 <http://www.hycsk.com/category-7.html>](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)
[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) [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) [数控切割机](http://www.hycsk.com/product-60.html)
[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)

数控等离子切割机的组成部分

数控等离子切割机经常用于各种复杂形状板材切割，相对于火焰切割方式有着更高的切割精度，加上数控系统的控制，切割效率更高，为帮助大家更加深入了解这种切割设备，武汉华宇诚数控小编这里就为大家介绍数控等离子切割机的组成部分及其优缺点，以供大家参考。

一、数控等离子切割机的组成部分

- 1、电源：数控等离子切割机通常采用具有陡降或恒流外特性的直流电源。为获得满意的引弧及稳弧效果，电源空载电压一般为电弧电压的两倍。常用切割电源空载电压为350至400V。
- 2、控制箱：主要包括程序控制接触器、高频振荡器、电磁气阀、水压开关等，对切割过程进行控制。
- 3、气路系统：空气等离子弧切割的供气装置的主要设备是一台大于1.5kw的空气压缩机，切割时所需气体压力为0.3至0.6Mpa。如选用其他气体，可采用瓶装气体经减压后供切割使用。
- 4、水路系统：等离子弧切割的割炬在10000 以上高温工作，为保证正常切割必须使用水强制冷却，防止喷嘴被烧坏。一般使用水冷。
- 5、割炬：产生离子弧的装置也是直接进行切割的工具，由喷嘴、下枪体、上枪体等三部分组成。其中喷嘴是割炬的核心部分，其结构形状和几何尺寸对等离子弧压缩和稳定起重要作用。
- 6、数控系统：数控系统是数控等离子切割机的指挥系统，其核心是一台工业计算机（或称工业控制器）和一套数控切割控制软件。数控系统中工业控制器的硬件配置决定了数控等离子切割机和数控系统的稳定性，数控系统中的切割控制软件提供了数控切割所需要的各种切割工艺和运动控制方式，决定了数控等离子切割机的切割效率和切割质量。

以上就是武汉华宇诚数控小编为大家整理的数控等离子切割机的组成部分及其优缺点，不难看出数控等离子切割方式虽有很好的切割效率，却难以避免能耗成本高的缺点，武汉华宇诚数控科技有限公司作为

一家智能自动化焊割装备研发制造企业，生产的数控等离子火焰切割机可根据需求选配把等离子/把火焰切割方式，合理利用能耗，同时保证切割精度，如有需要可以在我们的网站留言，或者拨打电话进行详细咨询。