

超高压数控水切割机，数控3D水刀

产品名称	超高压数控水切割机，数控3D水刀
公司名称	青岛广锋数控机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛市城阳区上马街道一期工业园岙东路东
联系电话	0532-68019916-8002 15192646510

产品详情

产品介绍：3020型（有效加工面积：3000x2000mm）

一.超高压水射流切割机床（配置如下）

1、超高压发生器（最高压力400/6000Mpa/psi,）

超高压水射流切割机的动力核心

采用美国技术和零部件

(如高压缸、柱塞杆、密封等)，延长使用寿命，切割精度更高（我公司的产品优势之一）。

原装进口的换向传感器

换向更加平稳可靠（我公司的产品优势之一）。它彻底解决了其他厂家选用传统换向顶杆装置所带来的顶杆折断、密封处漏油、顶杆端部感应体松动不换向等一系列缺点，换向平稳可靠，安全、耐用，仅此我们就比其他厂家高出几千元的成本，但本着为客户着想的原则，这样给客户带来无故障的保证和产

生最高的效率。

高低压双重保护系统、自动停机系统，超温保护系统，保证安全作业。

2. 整体式切割头和超高压管道（型号 CUX-II）

- 气动超高压水开关
- 一体化切割头
- 发生器至机床的超高压管8m
- 宝石喷嘴
- 磨料砂管
- 采用独特工艺设计，免调节，保证宝石水喷嘴与砂管绝对同心，切割效率更高。

3. 全自动磨料输送系统（型号CUX-IV）

引进国际先进技术，按照国际安全标准设计

为水切割机提供了储砂和将磨料自动传送到数控工作平台上的砂杯的功能，真正体现了旭升水刀自动化程度，以达到提高工作效率和减轻操作人员劳动强度的设计理念，目前我公司是国内唯一技术成熟的制造生产厂家；

大大减轻机床横梁的负载；

高灵敏度感应器和信号灯指示可提示操作人员何时将砂料加入砂桶；

大容积的砂筒可提供连续500至800分钟切割所需的砂量，无须频繁加砂；

操作简单方便，运行可靠，免维护。

我公司的自动加砂系统是整机配置的一部分，而其他厂家是选购件。

4. 数控伺服机床

悬机床底座

按出口美国产品的标准设计生产，内部采用框架式桥梁结构焊接，整机回火消除应力。悬臂式结构，可完成任意平面复杂曲线的切割。

用户可以从三个方向装卸零件，克服了龙门式机床装卸空间狭窄的缺点。

钢结构底座，无形变机床的悬臂是在日本独资钢管厂订做,无缝16锰矩形管臂式结构，可完成任意平面复杂曲线的切割。

伺服驱动，配置进口优质滚珠丝杠、直线导轨(国际知名品牌台湾上银HIWIN)

可实现无间隙运动，确保运行平稳，X方向采用的是直径为50mm的丝杠（目前国内就我一家专用），确保整个机床的传动平稳。

采用西门子PLC控制，可靠性更高，抗干扰能力强，维护更简单。

不锈钢优质防尘装置：

采用全不锈钢结构。更有效的对X。Y。Z轴向的机械传动结构的全方位的保护，切割头上配有杯状防尘罩，防止切割时水，沙飞溅，PVC骨架，坚固耐用，聚四氟乙烯滑块，耐磨而不伤导轨，不锈钢外保护架，提高了整体使用寿命和保护效果，总体工艺结构合理，防水防油耐磨，寿命长。

其使用寿命为通用防尘罩的三倍以上。

水箱：坚固耐用，内胆和面板均有不锈钢板制成，水箱内的水平面高度可调节。

采用床身与切割平台分离设计：切割时不受震动影响,提高切割精度.

机床的Z向总成全部使用铝合金材料。

技术参数

控制精度	$\pm 0.002\text{mm}$
切割精度	$\pm 0.1\text{mm}$
控制系统	交流伺服系统

5 . CAD/CAM系统及传输软件

选用国内外先进的数控系统

采用9寸的彩屏显示。总线结构。强大的I/O功能，采用全数字化控制方式，标准PLC语言。可直接采用图形编程。高亮度的LCD显示器,中英文菜单模式可随意切换,进给率可随时实现倍率调整,外挂电子手轮可近距离的找正和对刀。

可通过COM、USB接口和PC机或U盘直接对话,并具有实时故障诊断功能.

拥有独立开发的国际先进的水刀自动编程CAD/CAM软件

可与国际上许多图形设计软件的格式相兼容,如ASC、IGS、DXF、DWG、STEP等

具有自动刀具半径补偿、自动排版等功能

即给出毛坯尺寸以及要加工的零件文件的加工件数,软件将自动排列最佳排版位置图,避免手工排版的大量时间和不必要的材料浪费.自动排版界面.

应用范围：

超高压水切割（水刀）技术广泛运用于玻璃切割拼花、石材与陶瓷拼花加工、混凝土切割、金属切割加工业、汽车制造业、航空制造业等行业，可切割玻璃、陶瓷、大理石、混凝土、桥梁、铁板、不锈钢板、复合材料、航空航天材料等材料，切割厚度可达100mm。