

CNC-CG4000数控/直条切割机

产品名称	CNC-CG4000数控/直条切割机
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:多头直条数控切割机 型号:钢结构加工 裁条火焰切割机
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

轻型H型钢的生产工艺过程为：

直条切割——型钢组立——龙门焊接——翼缘板矫正——小件制作及筋板焊接——〔三维钻孔——抛丸除锈——喷漆涂装〕。

型号：CNC-CG4000

一、技术规格及指标

横向轨距：4000mm

轨道长度：14000mm

切割有效长度：12000mm

切割有效宽度：90-3200mm(直条)220-2800mm(数控)

切割速度：100-750mm/min

大快速回程速度：12000mm/min

割炬升降行程：100mm

控制：上海交大数控系统及松下交流伺服驱动系统

纵向割炬：9组（直线单割炬）

横向割炬：2组（数控单割炬，一主一从）

机床定位精度：0.5mm

机床重复定位精度：0.5mm

传动方式：齿轮齿条传动，双边驱动

装机容量：1.5kw

电源：220V

外形尺寸(mm)：长×宽×高（1900×4300×2050）

二、技术特性

、机械部分

为了满足高度速度，高精度的要求，在设计和加工制造中对影响整机性能的摩擦、齿隙、刚度、惯量等机械结构都进行了综合考虑，并运用计算机对机器的动态特性进行分析。

横梁采用矩形钢管与钢板焊接的复式箱形结构，具有很高的强度和钢性。并对横梁进行时效处理，消除应力。

纵向精密钢轨采用铁路用合金钢轨做重载荷导轨，经精加工制成。

横向导轨采用高精度导轨，保证横向导向精度。

纵横向采用台湾公司行星齿轮减速起及精密齿轮齿条传动，传动部分采用免键连接，保证了驱动机构在高速运行中的大扭矩输出。

钢带传动机构采用大直径抛物面滚轮，带动优质不锈钢带组成窄间隙带机，可带动多组割炬做相同或镜相动作。

精密齿条采用特种合金钢锻制经精加工，热处理，再精加工等工序使齿轮精度达7级，确保传动的高精度与长寿命。

电动式割炬吊架：驱动为直流减速电机，通过丝杆及精密导向带动割炬做直线升降运动，吊架行程为150mm。

数据割炬气路、电路采用德国技术拖链传动。

、 电器控制部分

数控切割机的电气控制部分，由数控、电气、伺服三个子系统组成，本厂生产数控切割机其控制系统主要部份均采用品牌。系统采用模块化结构，布线简捷、合理、规范、维修方便，由于大量采用规模集成电路，具有体积小，性能稳定等优点；系统还具有故障历史记录，故障报警，自我诊断，有效地保护人员和设备的安全；系统具有多种语言菜单（包括中文），可以很方便的进行人机对话，具有多种输入方式，操作灵活方便，还可与PC机通讯实现自动编程，由于实现计算机操作，大大方便了用户，节约了时间，保证了操作的稳定可靠。

、 SF2300数控火焰切割机系统

SF-2300数控系统是上海交大控制技术有限公司新研制的火焰切割系统，主机采用高性能32位工控机，全封闭的触摸式操作键盘和机床强电接口。该系统具有可靠性高，精度高，噪音小，操作方便等特点，与当前流行的CAD/CAM软件有很好的兼容性，用户还可随时做软件升级。

主要功能：

10.4寸VGA彩色液晶显示器；

专用的数控切割机系统，用户零件程序存储器7M;

软件升级简单，从网上下载后，用优盘直接升级；

标准G代码编程；

友好的人机界面，方便的操作，中文图示菜单；

面板薄膜键盘采用进口微动开关，手感好，寿命长；

该控制器可为用户提供多种控制方式如：自动、手动、编辑、诊断、参数等方式，可为您提供及其方便的操作；

该控制器具有动态图形加工轨迹跟踪功能，内部提供多种辅助M代码功能，可为用户使用；

原轨迹返回功能，切割断点保持功能，断点数据保护功能等；

配置USB接口，标准RS232接口，标准键盘接口；

可进行割缝刀具动态补偿。

(4)、伺服系统

松下

(5) 气路部分

接通气源，检查是否有漏气现象，（关闭割炬手阀，打开减压阀和电磁阀，关闭进气阀记下压力表数据，十分钟后再观察压力表，看是否有降压现象）。如有泄露现象，必须修复，否则不能使用，（调节切割氧压力为 7.6×10^5 pa,预热氧压力为 6.6×10^5 pa，燃气压力为 0.5×10^5 pa）。

将燃料技术与计算机，机械技术相结合，对气体控制提出了很高要求，该路采用中央集气单元，压力调整单元，电磁阀，单向阀，流量调整阀，

回火防止器等组成具有高、低压转换，压力流量，无级可调，及回火防止等功能气路，确保切割的安全性和高效性。

配有国际互换性的300锥度等压干式机用割炬。

采用集成块式的中央集气系统，有直条功能时采用汇流排集气系统。

氧气，燃气减压器。

割炬每路气体安装由干式回火防止器。

三、设备人员的培训要求：中专以上学历

四、技术标准

提供的切割机符合JB/T5102-99《座标式气割机》ZBJ59002《低碳钢切割表面质量》

五、使用环境条件

(1) 海拔高度：1000M (MAX)

(2) 环境温度：高：+400C 低：-100C

(3) 大日温差：±100C

(4) 相对湿度：相对湿度95%及以下；

月平均相对湿度90%及以下

(5) 地震烈度：不超过六度

(6) 安装地点：需方公司内

(7) 污秽等级：H级

六、供货范围组成单元

A：机架总成 含：机架，管路，横向滑架及其纵、横向减速箱等。

B：轨道总成 含：主副道轨各14米及其附件(无锡公司)

C：割炬总成 含：单割炬总成11组及其附件,(无锡市隆腾科技有限公司)

D：电控总成 含：电器柜，纵、横向电机及其附件。

E：数控总成 含：交大方菱2300数控系统及松下交流伺服驱动系统。

F：气路总成 含：三路供气总管、电磁阀、压力表、回火防止器。（无锡）

七、整套设备备品备件

A：继电器

1只

B：喉箍

1套

C：GO2等压式割嘴1#割嘴 11只

八、易损件（不在包修范围）

氧气管，丙烷管，钢带，横向齿轮，纵向齿轮，割炬夹持器，回火防止器，按钮，轴承。

九、技术文件

A：使用说明书 1份

B：装箱单
1份

C：设备整机合格证
1份

D：整机基础图
1份（合同生效发用户）

十、需方提供的部件（按提供的资料参数制作）

1：线缆、气管行走的滑线支架

2：轨道的铺底架

3：工作台组件（切割平台）

4：三相电源稳压器：380V 2.5KW 1台（视电压决定购买与否）

5：电源：220V 20A

数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com>

光纤激光切割机 <http://www.158cnc.com/list-14-1.html>

数控精细等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-10-133-1.html>

数控等离子切割机价格 <http://www.158cnc.com/list-10-1.html>

数控火焰切割机价格 <http://www.158cnc.com/list-11-1.html>

龙门式数控切割机 <http://www.158cnc.com/list-12-1.html>

龙门式数控火焰切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-121-1.html>

龙门式数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-10-115-1.html>

龙门数控等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-141-1.html>

数控龙门火焰等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-135-1.html>

龙门式数控火焰等离子切割机 <http://www.158cnc.com/show-12-147-1.html>

便携式数控切割机 <http://www.158cnc.com/list-48-1.html>

[便携式龙门数控切割机](http://www.158cnc.com/show-48-145-1.html)

[台式数控等离子切割机](http://www.158cnc.com/list-40-1.html)

[相贯线切割机](http://www.158cnc.com/list-41-1.html)

[便携式相贯线切割机](http://www.158cnc.com/show-48-132-1.html)

[全自动激光切管机](http://www.158cnc.com/list-42-1.html)

[6000w光纤激光切割机](http://www.158cnc.com/show-14-138-1.html)

[数控方管切割机](http://www.158cnc.com/show-41-139-1.html)

[H型钢数控切割机](http://www.158cnc.com/show-41-140-1.html)