

数控等离子切割机价格 数控等离子切割机价格多少一台机床设备报价

产品名称	数控等离子切割机价格 数控等离子切割机价格多少一台机床设备报价
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

提供各种龙门式数控等离子切割机价格,龙门式数控等离子切割机报价,龙门式数控等离子切割机图片,龙门式数控等离子切割机厂家等。。

一 技术参数：

序号	项目	单位	参数
1	轨距	mm	3200
2	轨长	标配为8000mm(可根据用户要求配置)	
3	横向有效行程	轨距减800	
4	纵向有效行程	轨长减2000	
5	纵向轨道	2m/根(长度可根据用户要求配置)	
6	割炬组数	组	根据用户要求配
7	切割速度	mm/min	0-6500
8	空程速度	0-10000	
9	割炬升降行程	200	

二 性能特点：

本机主要应用于大幅面板材的准确切割；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。主要应用领域：钣金加工、工程机械、建筑钢构、压力容器、机械制造、石油化工、环保设备、船舶重工、汽车制造、煤机装备、塔吊起重、桥梁模板。

三 技术优势：

1、横梁：整机采用箱体焊接结构，材料使用8mm国标钢板激光切割而成，机架上表面与背面使用折弯机折成90度弧形，这样可以大大增加整机横梁刚性，延长使用寿命。机架前面用18mm钢板焊接后用龙门刨床整面加工，可大大减少整机变形量，提高机器运行精度，整机经热处理消除应力，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）：两端装有水平导向轮，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。装有轨道除尘器，随时刮扫积聚在导轨表面的杂物。

3、纵横向驱动：均有准确齿轮齿条进行传动。横向导轨采用准确冷拔导引板，纵向导轨式经过准确加工的路轨制成，减速装置采用宝岛进口准确齿轮减速器，实现同向切割保证切割质量。

四 切割工艺：

等离子切割：

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准确切割下料。

2、数控等离子切割机可对厚度1.0-70mm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。

4、等离子切割采用空气、氧气、氮气等。

火焰切割：

1、数控龙门式火焰切割适用于各种厚度的碳钢板材的准确切割下料

2、火焰可对5—300mm碳钢进行高品质的切割下料；

3、火焰切割是采用氧气燃气配合使用，燃气可以为（乙炔 工业丙烷 液化气）

五 标准配置：

序号	项目	标准配置情况
1	龙门式钢制横梁	整机采用钢板拼焊结构；总宽600mm；整机采用回火去应力退火处理
2	重型预紧式导向结构	纵向轨道标配为24KG/M精磨轨道（可选配43KG/M轨道）
3	准确丝杆传动升降装置	标配为1组数控火焰（可增加），带自动点火装置；
4	高准确丝杆传动移动体	根据用户要求配
5	横纵向伺服电机/驱动	进口品牌宝岛台达（可按用户要求定制）
6	准确减速机	进口品牌 宝岛中大（可按用户要求定制）
7	CNC控制系统	上海方菱F-2300A（可按客户要求选配）
8	等离子电源	国内品牌：成都华远 国外品牌：凯尔贝 海宝
9	数控编程软件	武汉智格SmartNEST相关人士版软件；可配FastCAM软件
10	服务项目	培训及安装、调试、简易包装、质保期壹年
11	切割方式	火焰/等离子两用切割 火焰：（氧气 燃气）等离子：压缩空气
12	用户自备事项	1. 电能供给及配电箱；2. 切割工作平台场地；3. 除尘装置和除尘风道；4. H型钢承梁（或水泥承梁）；5. 承梁地基: 螺栓预埋及水泥灌浆；6. 气源供给及截止阀等管道配置；以上部分，由卖方提供图纸，买方负责施工。

六 切割样件

是一种切割设备，相比于其他切割设备它的优点有很多，切割效率更高，操作也十分的简单。这些优点都是离不开数控

等离子切割机割炬的，割炬在[数控等离子切割机](#)

中发挥着十分重要的作用，能有效的保证数控等离子切割机的正常运行。

了解等离子切割机，我们先从割炬的组成入手，在等离子切割机割炬内部，电极是位于中心位置，紧接在电极下方的就是喷嘴，由于这两部分属于等离子切割的易损件，可以旋转取出后替换，方便操作；再往上橙色零件是涡流环，使等离子体通过时高速旋转形成涡流。这便构成一整套割炬组成。

等离子切割机工作时，通过一个狭小的管道送出如氮气、氩气或氧气的压缩气体。管道的中间放置有负电极。在给负电极供电并将喷嘴口接触金属时，就形成了导通的回路，电极与金属之间就会产生高能量的电火花。随着惰性气体流过管道，电火花即对气体加热，使其达到物质的第四种状态。这一反应过程产生了一束等离子体流，温度高达约摄氏16,649度，流速高达6,096米/秒，可使金属迅速变为熔渣。

等离子体本身有电流流过。只要持续给电极供电并且保持等离子体与金属接触，那么产生电弧的周期就是连续的。为能够在确保这种接触的同时避免氧化以及其他等离子体尚不可知的特性引起的损坏，切割机喷嘴装有另外一组管道。这组管道持续放出保护气体以保护切割区域。保护气体的气压可以有效的控制柱状等离子体的半径。

[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)