

数控等离子切割机维修改造升级 数控火焰等离子切割机的维修及改造

产品名称	数控等离子切割机维修改造升级 数控火焰等离子切割机的维修及改造
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	
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

- 1、根据客户的需要提供CNC数控火焰切割机/等离子切割机、技术改造、维修服务。
- 2、数控控制系统：美国海宝（hypertherm）EDGE、斯达特SH--2000H、西班牙FAGOR、上海交大上海方菱等-数控火焰/等离子切割机数控控制系统。
- 3、等离子切割系统：美国HYPER THERM海宝等离子电源、德国Kjellberg凯尔贝等离子电源、美国飞马特、国产空气等离子切割机和相关易损件。
- 4、自动调高系统：HEAVTH电容/弧压自动调高系统，德国AR24-2数字式电容调高、美国海宝（hypertherm）弧压调高、OnTime弧压调高。
- 5、伺服驱动系统：日本松下、日本三菱、日本安川等交流伺服系统、德国NEVGART行星减速机。
- 6、自动点火装置、喷粉画线、自动冲打打码、喷淋、增加单火焰直条割炬。
- 7、自动编程套料软件：澳大利亚FASTCAM、美国海宝MTC、InteGNPS全自动编程套料软件。

以下是武汉华宇诚数控科技有限公司完成的一项大型数控等离子切割机的升级改造项目。一、改造设备：[数控等离子切割机](#)

二、工程内容1、更换数控系统（即更换前控制箱和后控制箱），保留原机的伺服驱动系统、机械系统、火焰和等离子切割系统。2、更换原来的电控系统，控制电路采用模块化设计，可控割炬数量可达到6个，系统接线非常简单，安装、调试和维护都十分方便。和各种伺服驱动系统，实时控制单元（如点火、

调高、电磁阀控制等)具有十分完善的接口。3、保留原机的伺服驱动系统(伺服电极和伺服驱动器),变速箱,检测和调校原机的火焰切割系统、等离子切割系统,自动调高系统和机械系统,导轨、齿条及变速箱的精度。4、由于设备原有的齿轮磨损严重,更换纵向齿轮2只,横向齿轮1只。5、由于设备原有等离子调高系统损坏,更换调高控制器。6、由于原设备横向驱动的导向滑块损坏,更换全新的导向滑块4只。7、由于设备原有等离子割炬夹持器老旧,锈蚀,不带防撞功能,更换带防功能的全新铝和金夹持器一套。8、更换塑料线槽2000mm*80mm*100mm。9、更换集气中心到汇流排的气管及接头;更换汇流排到枪头电磁阀的气管及接头;更换枪头电磁阀到枪头的气管及接头。三、技术服务和培训1、我司会在改造后数控系统出现故障时,24小时之内赶到用户单位进行维修服务。2、设备改造完毕后,我司负责在用户现场进行设备使用和保养的技术培训。3、提供质量保修期。免费提供和更换由我司引起的元器件损坏。四、改造后达到的要求1、我司严格按照国际、国内相关标准进行施工。2、改造后达到原机的正常使用状况,精度达到改造前正常运行时的精度水平。

贵州矿山机械厂有限公司2006年安装的一台博利昌数控火焰切割机,因使用时间已达13年,各电气部件和机械配件老化严重,设备故障率非常高,很难满足客户生产要求。我们将该机器博利昌系统升级改造造成*新款HYD-IPC系统,火焰切割升级改造造成双头MAXPRO200等离子切割。

1、将博利昌数控系统升级改造造成HYD-IPC系统;

改造前

改造后

2、将火焰切割升级改造造成双头美国海宝MAXPRO200等离子切割

改造前

改造后

3、检测和调校原机的机械部分(纵横向轨道调整)精度;

4、对切割机整体精度调试(直线精度调试,重复精度调试,对角线精度调试,划线精度调试);精度基本达到新机要求($\pm 0.5\text{mm}$)。

5、对数控切割机的使用、保养、维修进行培训,为每台切割机提供日常保养点检表和保养内容。

6、改造后的效果图

7、改造用部件： 数控系统：HYD-IPC

等离子系统：MaxPro200

数控切割机维修改造：<http://www.158cnc.com/show-3-127-1.html>

数控等离子切割机维修改造：<http://www.hycsk.com/channel-14.html>