太原-大同-阳泉数控等离子切割机-长治-晋城-朔州-龙门式等离子数控切割机-运城-忻州-临汾-龙门式数控火焰等离子切割机

产品名称	太原-大同-阳泉数控等离子切割机-长治-晋城-朔州-龙门式等离子数控切割机-运城-忻州-临汾-龙门式数控火焰等离子切割机
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	
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

山西省(11个)：太原市、大同市、阳泉市、长治市、晋城市、朔州市、龙门式数控火焰等离子切割机-运城市、忻州市、临汾市、龙门式数控火焰等离子切割机

YCJ-1000系列数控切割机属重型龙门式数控切割机，重龙门式火焰等离子数控平面切割机，部件由横梁、数控系统、数控等离子电源、数控火焰电源、双焰割炬、火焰等离子割炬等等。火焰直线割炬、火焰平面割炬、抽条机、火焰双割炬等火焰多头直条机种各种规格的

一、龙门式数控等离子切割机-龙门数控火焰等离子切割机基本配置

二、技术指标

三、工作条件

四、机械精度

导轨的安装精度：

a. 主导轨的直线度　　±0.2mm/m

b. 主导轨的纵向水平度　±0.3mm/m　±2mm/全长

d. 二导轨之间的平行度　<±2mm/轨距

机器精度：

a. 纵向有效行程　> 标称尺寸20mm

b. 横向有效行程　> 标称尺寸10mm

c. 直线定位精度　±0.3mm/m

d. 直线重复精度　±0.3mm/m　GB误差≤±0.5mm；

e. 割炬行程　　≤250mm QB（出厂标准）误差≤±0.3mm

f. 切割速度　　设定速度的±5%

g. 割炬升降精度　±0.5 mm

五、技术文件

六、随机备件

七.产品介绍

1）机械部分

整机外型设计简洁。

横梁采取直线导轨方式。

横梁采用箱式结构龙门式机架，焊接后进行振动时效处理，以消除内应力，使之在长年使用中不发生变形。

机械传动系统全部采用精密滚动轴承和加工精度为国标7级的精密齿轮与齿条的啮合。

驱动系统采用减速器，其输出端输出误差仅16弧分，可使横向、纵向齿轮传动结构能准确执行数控系统发出的指令。

为了在机械间隙的装配，使之传动结构能准确执行数控系统发出的指令。

横梁、纵向轨道与竖轴装置采用自动导向结构，不会产生夹紧轮偏紧、偏松现象。

横梁、纵向轨道与竖轴装置采用自动导向结构，不采用偏心轮支撑结构，靠自动导向结构的弹簧力，使其在两根轨道结合处保持平稳，不会产生夹紧轮偏紧、偏松现象。

所有在设备外观能见到的钢结构件、螺钉，均采用发黑或镀铬处理。

2）控制部分

彩色液晶显示器

全中文操作界面

在加工中可进行任意加工轨迹返回

具有自动穿孔功能

可返回任意切割起点位置

加工中可随时调整切割速度

输入方式：手动数据输入、U盘输入

自动诊断检验操作准备状态和程序完整性

完善的火焰、等离子切割机控制接口及操作界面

八.安装调试、环保验收等方面采取的技术和组织措施

1）纵向导轨的安装

纵向导轨出厂前已经作过必要的连接调整，因此纵向导轨安装时必须按导轨上的标记进行对应连接。导轨安装时，不要求与横向跨度一致。

导轨的中心距与横向跨度，既要保证每列导轨的直线度和水平度，还要保证两列导轨的中心距和相互水平。两列纵向导轨的中心距和直线度，调整结束，打紧螺母3，件1、件2、件6为一整体，件1用于调整导轨的高低与水平，件5用于调整导轨相应调整板焊接，件2、件6为一整体，件1用于调整导轨的高低与水平，件5用于调整导轨的中心距和直线度，调整结束，打紧螺母3，件1、件2、件6为一整体。

2）间隙调整及平衡配重

切割机的间隙包括导向间隙、平衡间隙和传动间隙三个部分。设备安装调试时，需要对隙均进行调整。

同时在使用一段时间后，还需要对间隙进行一次调整。

3）导向间隙调整

横向间隙，指两导向滚轮与前导轨两侧向侧面的间隙。有横向滑架（或割炬拖板）对横向前导轨(或横梁)的导向间隙和纵向滑架对纵向前导轨的导向间隙。

导向间隙过大会影响X方向与Y方向的垂直度和移动精度。用手轻轻转动前导轨两侧的导向滚轮，即可感觉到导向间隙的大小。

如有间隙，则应调整偏心轴，其两侧导向轮采用偏心轴对称安装，在其中一侧有供调整的轴伸出，转动该偏心轴，即可调整导向滚轮与导轨侧面的间隙，使其转动灵活，无间隙，然后将偏心轴锁紧。当感觉到导向滚轮与导轨侧面的间隙过大或转动不灵活，则应调整偏心轴。

纵向滑架对纵向前导轨有两对导向轮，因而也有两个调整偏心轴。

横向滑架对横向前道轨的导向，与纵向滑架对纵向前道轨的导向结构上类似，调整方法也一致。

4）平衡间隙的调整

纵向滑架经滚轮和平衡滚轮作用到纵向后导轨上，来使后导轨的上、下道轨面间隙一致，以保证X道轨的水平度。其调整方法及注意事项与导向间隙类似。

横向滑架经滚轮和平衡滚轮作用到横向后导轨上，来使后导轨的上、下道轨面间隙一致，以保证Y道轨的水平度。其调整方法及注意事项与导向间隙类似。

5）传动间隙的调整

切割机X及Y方向的移动，均是由机经齿轮及齿轮齿条传动来实现的。

两机构采用传动，图中齿条分别固定在纵向前导轨与横向前导轨上。其传动原理如图1-3所示（有的X方传动系统是否间隙较大，从运行噪音即可判断。传动间隙，在设备使用一段时间后，应进行一次调整。

传动箱内主齿轮每电机输出轴固联在一起，主齿轮经轴在传动箱上空转，向两侧齿轮方向靠紧后再固紧即可。调整时，传动箱分别每横向滑架和纵向滑架固定。齿轮与齿条的间隙调整，再松开传动箱在滑架上的固定螺栓，调整时以消除间隙为宜的，不能使齿轮与齿条靠得太紧，否则会增加磨损和功率消耗，甚至会发生卡死现象。

如果纵横向滑架不能形成很好的垂直，则说明系统的垂直度误差会受到间隙影响。为保证切割机使用前，纵向纵横向每横向传动箱内加入适量机油，螺栓，从螺孔中向机箱中加入润滑机油，每年更换将螺栓拆下即可。

定高度的位置前后移动，如图15示。纵向滑架一般用16#。

纵向切割范围较大时，对进气管和供电电缆，需采用高架拖引的方式，使气管和电缆在一

联接氧气和乙炔气管。连结处接头尺寸与一般手用割炬接头一致。

安装界面划分：

甲方负责切割机基础(含工字钢)、切割平台、压缩空气、电源电缆等准备。

乙方负责指导安装、免费调试及现场培训并提供割台图纸。

陕西龙电数控火焰切割机 西安龙电数控火焰切割机 银川龙电数控火焰切割机 太原龙电数控火焰切割机 乌鲁木齐龙电数控火焰切割机 新疆龙电数控火焰切割机 内蒙龙电数控火焰切割机 宁夏龙电数控火焰切割机 甘肃龙电数控火焰切割机 青海龙电数控火焰切割机 西藏龙电数控火焰切割机 山东龙电数控火焰切割机 河南龙电数控火焰切割机 湖北龙电数控火焰切割机 湖南龙电数控火焰切割机 广东龙电数控火焰切割机 广西龙电数控火焰切割机 海南龙电数控火焰切割机 四川龙电数控火焰切割机 贵州龙电数控火焰切割机 云南龙电数控火焰切割机 重庆龙电数控火焰切割机 安徽龙电数控火焰切割机 江苏龙电数控火焰切割机 浙江龙电数控火焰切割机 福建龙电数控火焰切割机 江西龙电数控火焰切割机 河北龙电数控火焰切割机 辽宁龙电数控火焰切割机 吉林龙电数控火焰切割机 黑龙江龙电数控火焰切割机 内蒙龙电数控火焰切割机 宁夏龙电数控火焰切割机 甘肃龙电数控火焰切割机 青海龙电数控火焰切割机 西藏龙电数控火焰切割机 山东龙电数控火焰切割机 河南龙电数控火焰切割机 湖北龙电数控火焰切割机 湖南龙电数控火焰切割机 广东龙电数控火焰切割机 广西龙电数控火焰切割机 海南龙电数控火焰切割机 四川龙电数控火焰切割机 贵州龙电数控火焰切割机 云南龙电数控火焰切割机 重庆龙电数控火焰切割机 安徽龙电数控火焰切割机 江苏龙电数控火焰切割机 浙江龙电数控火焰切割机 福建龙电数控火焰切割机 江西龙电数控火焰切割机 河北龙电数控火焰切割机 辽宁龙电数控火焰切割机 吉林龙电数控火焰切割机 黑龙江龙电数控火焰切割机 内蒙龙电数控火焰切割机 宁夏龙电数控火焰切割机 甘肃龙电数控火焰切割机 青海龙电数控火焰切割机 西藏龙电数控火焰切割机 山东龙电数控火焰切割机 河南龙电数控火焰切割机 湖北龙电数控火焰切割机 湖南龙电数控火焰切割机 广东龙电数控火焰切割机 广西龙电数控火焰切割机 海南龙电数控火焰切割机 四川龙电数控火焰切割机 贵州龙电数控火焰切割机 云南龙电数控火焰切割机 重庆龙电数控火焰切割机 安徽龙电数控火焰切割机 江苏龙电数控火焰切割机 浙江龙电数控火焰切割机 福建龙电数控火焰切割机 江西龙电数控火焰切割机 河北龙电数控火焰切割机 辽宁龙电数控火焰切割机 吉林龙电数控火焰切割机 黑龙江龙电数控火焰切割机

相关服务

龙电数控火焰切割机的产品龙电数控火焰切割机维修 龙电数控火焰切割机公司 龙电数控火焰切割机大修 龙电数控火焰切割机售后 龙电数控火焰切割机调试 龙电数控火焰切割机保养 龙电数控火焰切割机维护 龙电数控火焰切割机大修 龙电数控火焰切割机售后 龙电数控火焰切割机调试 龙电数控火焰切割机保养 龙电数控火

山西简介

山西，位于太行山以西，黄河以东，在两千多年前的春秋时代，这里是晋国的领地，所以至今简称为晋。山西，是中华民族的发祥地之一，在这片土地上，十万年前就有人类生息繁衍。山西有着悠久的历史，优、秀的文化遗产，光荣的革命传统。

传说中的“ 尧都平阳 ”、“ 舜都蒲板 ”、“ 禹都安邑 ”都在山西的南部。这就是今、天的临汾尧都区、运城永济和夏县。周代，山西是唐国的领地。后来唐叔虞的儿子燮父因唐国临晋水，便改国号为晋。

春秋时，山西是五霸之一的晋国。春秋末，韩、赵、魏三足鼎立，三家分晋，与秦、楚、齐、燕并称为战国七雄。秦始皇统一中国后，在山西设有太原、上党、河东、雁门、代郡等五郡。到隋朝时，太原是黄河流域仅次于长安和洛阳的第三在城市。隋末，李世民起兵于太原，建都长安后，把太原尊为“ 北京 ”意即“ 别都 ”。到宋代，古太原---晋阳毁于水火之中，在唐明镇重建太原城。金元时期，山西的经济、文化在中国北部居领、先地位。明代时，设山西行中书省于太原，后改为布政使司，统管山西五府三州。清代，开始称山西为省。

现在，山西省共有县和相当于县的市、市辖区一百一十九个。分为吕梁地区和太原、大同、阳泉、长治、晋城、朔州、忻州、晋中、临汾、运城十个省辖市，省会为太原。

山西，位于华北大平原的西北侧，属于黄河中游的河东地区，全省位于黄土高原，面积为十五万六千多平方公里，是一个夹峙在黄河中游峡谷和太行山之间的高原地带。这里大部分地区海拔达一千米以上。山区面积，占全省总面积的百分之七十以上，以山西平面地图看，是一个长方形的斜四边形，由东北斜向西南，东西宽约二百九十公里，南北长约五百五十公里，是一个由许多复杂山脉构成的高台地。

山西，山脉很多。东部有太行山，西部有吕梁山，北部有恒山、五台山，南部有中条山，中部有太岳山。山脉绵延起伏，纵横排列，雄险巍峨。