



## 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

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。

增加了自动补偿平衡装置，使其传动结构能准确执行数控系统发出在纵向。纵向齿轮传动结构中，力主动横梁在两根轨道上行走，不会产生夹紧轮偏紧、偏心、磨损现象，靠自动导向结构的弹簧

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

纵向导轨的安装是设备安装中过必要的连接调整，因此纵向导轨安装时必须按导轨上的标记进行对应连接。导轨的安装时既要保证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。两列纵向相应调整附件随机配备，其结构和调整原理如图1-2所示。

图1-2 导轨安装示意图。图中1为导轨，2为调整螺栓，3为调整螺母，4为调整垫片，5为调整螺母，6为调整螺栓。用于调整导轨的高低与水平，件5用于调整导轨

### 2) 间隙调整及平衡配重

间隙调整及平衡配重是设备安装调试时，需要对间隙均进行调整。

### 3) 导向间隙调整

导向间隙调整是指对纵向滑架与纵向导轨的导向间隙。有横向滑架（或割炬拖板）对横向前导轨（或横梁

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

平衡间隙的调整是指对纵向滑架与纵向导轨的平衡间隙。纵向滑架与纵向导轨的平衡间隙是指纵向滑架与纵向导轨的平衡间隙。

### 5) 传动间隙的调整

传动间隙的调整是指对传动系统的传动间隙。传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。

传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。

传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。

传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。传动系统的传动间隙是指传动系统的传动间隙。



