杭州-宁波-金华数控等离子切割机-温州-嘉兴-湖州龙门式等离子数控切割机-绍兴-舟山台州-丽水龙门式数控火焰等离子切割机

产品名称	杭州-宁波-金华数控等离子切割机-温州-嘉兴-湖州龙门式等离子数控切割机-绍兴-舟山台州-丽水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

浙江省（11个）：杭州市、宁波市、温州市、嘉兴市、湖州市、绍兴市、金华市、衢州市、舟山市、台州市、丽水市 杭州-宁波-金华数控等离子切割机-温州-嘉兴-湖州龙门式等离子数控切割机-绍兴-舟山台州-丽水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高端龙门式数控切割机，龙门式火焰等离子数控型切割机，部分配套型号数控等离子切割机、火焰直线型切割机、火焰平割机、抽条机、火焰双割焰、火焰多头直线机和各种规格的等离子割枪等等。

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，其输出误差仅16弧分，同时，在横向、纵向齿轮传动结构中，增加了自动补偿间隙的装置，使之传动结构能准确地执行数控系统发出的指令。

主动端梁，纵向制造安装装置采用自动导向结构，不采用偏心轮来调整结构，靠自动导向结构的弹簧力，使其在两根轨道间保持平稳，不会产生夹紧轮偏斜、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，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与横向跨度一致。

相应调整附件随机配备，其结构和调整原理如图1-2所示。

图中件6与基础相应埋板焊接，件2与件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，拧紧螺母3经件4压紧导轨。

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

横向导向间隙和纵向滑架对纵向前导轨的导向间隙。有横向滑架（或割炬拖板）对横向前导轨(或横梁导向间隙)的导向间隙的大小，直接影响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。

如有间隙，首先应调整导向轮。其调整方法是：先松开偏心轴的锁紧螺母，转动该偏心轴，使导向滚轮压到道轨侧面时，再反转一小角度，使其有一微小的间隙，然后将偏心轴锁紧。当感觉到导向间隙已消除时，即可调整平衡间隙。其调整方法及注意事项与导向间隙类似。

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，以保证X道轨的上、下两侧面均接触。其调整方法是：先松开偏心轴的锁紧螺母，转动该偏心轴，即可调整平衡间隙。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。其传动原理如图1-3所示（有的X方向采用行星传动）。图中齿条分别固定在纵向前导轨与横向前导轨上。

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。

传动箱内由齿轮与电机输出轴固联在一起，电机齿轮经轴在传动箱上定位，向前紧后传动箱即可。调整时，以消除间隙为目的，但不能使齿轮与齿条紧得太紧。

传动箱分别与横向滑架和纵向滑架固定。齿轮与齿条的间隙调整，可松开传动箱在滑架上的固定螺栓，调整传动箱与齿条紧贴再固紧即可。同样，调整时以消除间隙为目的，不能使齿轮与齿条紧得太紧。

[illegible]

切割机使用前，须向纵向与横向传动箱内加入适量机油。螺杆，螺母中应加入润滑机油，每年更换一次油面高度。每年更换一次油面高度以不齿轮浸在油中为准。

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。

当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，使气管和电缆在一定高度的位置前后移动，如图1-5。纵向滑架，一般用16#

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。

陕西龙门数控火焰切割机 西安龙门数控火焰切割机 银川龙门数控火焰切割机 太原龙门数控火焰切割机 呼和浩特龙门数控火焰切割机 乌鲁木齐龙门数控火焰切割机 兰州龙门数控火焰切割机 西宁龙门数控火焰切割机 相关服务

龙门数控火焰切割机的产品 龙门数控火焰切割机销售 龙门数控火焰切割机价格 龙门数控火焰切割机厂家 龙门数控火焰切割机报价 龙门数控火焰切割机调试 龙门数控火焰切割机维修 龙门数控火焰切割机操作 龙门数控火焰切割机厂

浙江历史悠久，文化灿烂，是中国古代文明的发祥地之一。

早在5万年前的旧石器时代，浙江就有原始人类建德人活动；境内已发现新石器时代遗址100多处，有距今7000年的跨湖桥文化、河姆渡文化、马家浜文化、良渚文化、钱山漾文化、马家浜文化、崧泽文化、马桥文化、吴城文化、广富林文化、好川文化、上山文化、小黄山文化、仙人洞文化、塔山文化、小过山文化、上宅文化、妙山文化、小横山文化、茅山文化、下王文化、下孙文化、下汤文化、下孙文化、下汤文化、下孙文化、下汤