

# 便携式等离子数控切割机

产品名称	便携式等离子数控切割机
公司名称	哈尔滨光数机械有限公司
价格	1.00/台
规格参数	
公司地址	黑龙江省哈尔滨市道外区团结镇
联系电话	0451-87840161 18845106833

## 产品详情

**机型：**便携式数控火焰/等离子切割机

**标准型：**BX-1020、BX-1225、BX-1525

**定制型：**BX-1530、BX-1555

**运输：**物流

### 产品特点

- 1、 工作稳定性强，有效屏蔽等离子高频干扰，轻巧便携；
- 2、 支持火焰和等离子两种切割方式；
- 3、 经济实惠，结构及设计简约，采取人性化的正面人机对话设计，易于操作；
- 4、 切割效果实现高质量，高水准，高精度。
- 5、 中英文操作界面可自由转换。
- 6、 培训教材完备，售后服务到位。

**系统：**  
本机系统为我司与上海交大合作开发的专用数控操作系统，工作稳定性强、功能丰富、易于操作。

### 配置：

本机机械、电子部分关键部件皆选用国内外知名品牌顶级产品，运行无噪音，耐久力强，稳定性高，可持续72小时不间断工作。

### 导轨、横梁：

本机选用铝合金一体导轨及横梁，经力学原理设计，多道工序精细加工。确保每根出厂导轨及横梁都具有高抗压性，高精度，低公差，长期使用不易变形。

### 抗干扰：

主机内部及系统加装高频抗干扰器，内部线路皆选用高品质屏蔽线，有效防止等离子高频干扰系统致使系统工作异常。

精度：本机运行精度达0.2mm。工件切割完整、到位，误差小。

### 出厂前试验：

产品组装下线后，需整机进行画图测试。对导轨、横梁、主机定位滑块等进行公差补充微调。其后进行24小时老化试验，通过整机测评后进入包装区。

### 切割选择：

本机为火焰、等离子两用机。切换方便，只需换取使用割炬，并设置系统中切割方式及相应参数。

火焰切割（燃气+氧气）适合切割普通A3碳钢板,厚度为5-120mm为宜。50mm厚度内可直接穿孔，最佳切孔直径25mm以上。

等离子切割能力需依所配等离子电源而定，我司自行生产的等离子电源华远-100,穿孔能力达15mm,适合切割碳钢、铝、铜等导电金属材料。配合本机使用最佳切孔直径10mm以上。

### 技术方案：

#### 一，技术参数：

1，输入电压/功率/频率 220V ± 10%V/220W/50HZ。

2, 液晶屏规格 5.7英寸。

3, 标准尺寸有效切割范围：

GS-1020 1000(宽) × 2000(长)mm;

GS-1225 1250(宽) × 2500(长)mm;

GS-1525 1500(宽) × 2500(长)mm。

有效切割长度可按照客户要求定制加长。

4, 纵向导轨实际长 × 宽 × 厚

GS-1020 2500 × 273 × 60mm

GS-1225 3000 × 273 × 60mm

GS-1525 3000 × 273 × 60mm

5, 横向导轨实际长 × 宽 × 厚

GS-1020 1530 × 50 × 60mm

GS-1225 1780 × 50 × 60mm

GS-1525 2030 × 50 × 60mm

6, 配置的轨枕数量

GS-1020 2个；GS-1225 3个；GS-1525 3个。

7, 轨枕长 × 宽 × 厚 500 × 80 × 40mm。

8, 切割厚度 5-100 MM (火焰)。

9, 切割速度 50-2000 (最大4000) mm/min。

10, 等离子切割厚度 海宝45

11, 切割方式 火焰 (氧气+丙烷或 氧气+乙炔)

等离子 (配置等离子切割机)

12, 运行精度 ± 0.2mm/m。

13, 机械加工精度 ± 0.5mm/m。

14, 割枪和调高 火焰, 电动调高(± 50mm)。

- 15, 适用燃气 氧气+乙炔, 或氧气+丙烷。
- 16, 主机重量 25KG。
- 17, 燃气压力 最大0.1Mpa。
- 18, 氧气压力 最大0.7Mpa。

## 二、数控系统

- 1, 显示器 5.7英寸高分辨液晶显示器。可显示切割图形及切割运行轨迹。操作更加简化。
- 2, 键盘 按键操作模式。
- 3, 支持U盘传输文件。也可以手动编辑切割程序(G代码)。
- 4, 2轴直线和圆弧插补。64M存储空间, 单程序150000行指令
- 5, 支持加工中暂停, 前进, 后退, 调速等功能。
- 6, 系统具有断电记忆功能和回参功能及自动穿孔切割功能。
- 7, 系统具有手动和电动升降控制调整功能。
- 8, 具有割缝补偿功能。
- 9, 电子离合器操作按钮, 方便实现快速定位(兼急停按钮)
- 10, 温控风扇设计, 需要冷却时才启动。延长风扇使用寿命。
- 11, 系统可储存30个文件, 每个文件可达2000行。U盘中可存储2G文件, 均可随意调用。
- 12, 高速16位单片机, FLASH存储程序和外连USB读取传输程序。
- 13, 高细分步进电机驱动, 运动平稳, 低噪音, 运行精度高。
- 14, 切割速度最大可调到每分钟4米, 能满足等离子切割的需求。
- 15, 真正抵御高频干扰, 适应各种等离子机型。

## 三, 构成部分

- 1, 由横向导轨, 纵向导轨, 主机三大部分组成。

2, 主机部分, 机箱采用全钢防磁结构, 保证数控系统可靠稳定运行。

3, 驱动采用1.8°步进电机。

4, 横向及纵向导轨采用铝制芯轴, 内侧设有加强套, 通过力学原理设计, 使其不变形。

#### 四, 基本功能:

任意回退、断电记忆、割枪移位、更换割嘴、割枪穿孔停留、任意中断、电子离合器开关等。以上功能均给操作者带来了极大的方便。

#### 五, 编程软件

编程软件ST-TL (可选配FASTCAM) 基于AutoCAD

的自动编程与套料系统。

ST-TL是专为各种数控切割机配用的切割软件, 该软件能最大限度的帮助用户轻松完成各种复杂零件的绘制、编程、套料, 不仅使用方便, 同时也带来了明显的经济效益。

绘图方法: 利用AutoCAD强大的绘图功能进行零件图的绘制和套料, 并能通过DXF文件数据的处理, 自动生成所需切割代码。

工艺处理: 切入点可选择边切入或拐角切入; 切入方式可选择圆弧切入或直线切入; 割缝补偿功能可以计算出火焰中心点的实际切割轨迹; 可以任意设定切割路径和方向。

套料手段: 基于AutoCAD能对零件图随意进行平移、旋转、复制、镜像、缩放、图阵列等操作。可通过窗口技术局部放大处理。

屏幕仿真: 对各种实际切割过程都能在屏幕上模拟加工轨迹, 仿真切割过程, 并能任意缩放、移动。

型号规格	GS-1020	GS-1225	GS-1525	GS-1530	GS-1555
输入电源	220 ± 10%V AC 50HZ 220W				
切割方式	氧气+丙烷或乙炔; 可配置等离子切割机				
有效切割范围mm	1000 × 2000	1250 × 2500	1500 × 2500	1500 × 3000	1500 × 5500

导轨长 × 宽 × 厚mm	2500 × 273 × 60	3000 × 273 × 60	3000 × 273 × 60	3500 × 273 × 60	6000 × 273 × 60
配置的轨枕数量	2	3	3	4	7
轨枕长 × 宽 × 厚mm	500 × 80 × 40				
切割速度mm/min	50-2000(最大4000)				
切割厚度 (火焰) mm	5-100 (氧气+乙炔或丙烷)				
切割厚度 (等离子) mm	视客户等离子电源而定				
运行精度	± 0.2mm/m				
割枪和调高	火焰, 电动调高 ( ± 50mm )				
主机重量kg	25				
燃气压力Mpa	最大0.1				
氧气压力Mpa	最大0.7				
适用燃气种类	氧气加丙烷 或 乙炔				
套料软件	SMARTNEST机床版 ( 标配 ) / 专家版 ; FASTCAM 标准版/专家版				
本产品在使用户无特殊要求时, 标配乙炔割嘴 0#, 1#, 2#					