

徐州数控切割机

产品名称	徐州数控切割机
公司名称	徐州铭德数控科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	徐州市金山桥开发区宝莲寺路2号
联系电话	0516-87896193 13372226160

产品详情

一、数控火焰等离子切割机特点介绍 1、基本概要 铭德小龙门数控火焰等离子切割机与大型龙门切割机一样，可以切割山直线和圆弧构成的任意平面形状零件，图形动静态显示，直观易学，可直接在机器上编程，也可在电脑上绘制或利用现成的CAD文件通过随机附赠的软件直接转换为G代码程序文件，通过U盘传输到机器里，实现切割。铭德小龙门是一种高效率、高精度、低劳动强度的数控切割设备，广泛适用于各种机械制造业中金属板材的下料切割工序，可以对碳钢、不锈钢、铝及其他有色金属板材进行切割。铭德小龙门采用龙门式结构，切割方式为火焰或空气等离子，具有自动化程度高、操作维护方便、可靠性好等特点，该机结构合理紧凑，精巧，价格合理，特别适合中小企业的板材切割下料。横梁采用双层特制铝合金型材结构，铝合金型材经过去应力处理和表面氧化处理，保证刚性高，强度大耐腐蚀，保证运行精度。

割炬升降体连接的线缆拖挂，采用拖链式，以保证气管、电线等得以良好的保护；横梁升降体的横向移动采用一主多从的移动方式，最多可以安装2个升降体，即2个割炬，每个升降体均带有割炬及割炬的升降机构；纵向采用双边驱动方式；纵向配置装配有高精度齿条的专用T型轨道，器运行的平稳及精准。其工作端面采用磨削工艺，保证了机器运行的平稳及精准。二、基本配置 型号规格

MDCUT-2512 输入电源 AC 220V ± 10% / 50 / 60Hz / 0 . 5—1KW 切割方式

默认配置氧气 / 丙烷或乙炔；机用等离子切割机 轨道间距mm 3000 轨道长度mm 12000

有效切割范围mm 2500 × 12000 割炬升降高度mm 90 割炬及数量 火焰1套；等离子1套共用割炬

最多数控割炬数量 1 切割厚度mm 5-120(氧气+丙烷或乙炔)；等离子切割机 电源功率而定 空行程速度

0—3500mm / min 切割速度 20—2000mm / min 驱动 机架驱动：双边驱动，带减速机 数控系统

上海交大F2100B 气体减压阀板 1 其他配置 升降管线拖链，工具箱1套

供气阀组、带回火防止器的180割炬总成，丙烷割嘴1、2、3号 等离子弧压调高 带初始定位和防碰撞

等离子电源 LGK-100 套料软件 starcam软件(自动套料版) 导轨基础、切割料架 厂家提供图纸，客户制作

*本产品为用户无特殊要求时，标配丙烷割嘴 三、数控系统 小龙门数控火焰等离子切割机数控系统采用

两轴数字控制，适用于氧燃气和等离子切割加工行业。该控制系统轻巧便携，操作简单，容易上手，全部操作具有菜单或图形提示，操作简单、方便。全部按键开关人性化设计，舒服便捷；控制箱边侧设有

USB接口，方便导入或导出文件；由ARM和DSP专用电机控制芯片构成核心控制系统，液晶图形显示、

文件操作、系统自配置等方便易懂，DSP控制电机使得切割过程更加稳定可靠。3.1系统特点 1.

5.7寸320*240高分辨液晶彩色屏 2. 全中文 / 英文菜单系统 3.

45种常用图形库(包括网格图形)，可选择设置片尺寸和孔尺寸 4.

支持EIA代码(G代码)及FastCAM等各类套料软件 5. 图形比例、旋转、镜像、矩阵列 6.

可自定义坐标系，支持二维坐标的所有八种可能 7.

可自定义全部输入输出端U的类型(常开或常闭)和编号 8.

可诊断系统所有IO状态和按键状态，方便检查和排除故障 9.前置U盘接口，方便程序传输和系统升级 10.

可单个或全部导入导出文件 11.日期、星期、时钟显示 12.参数备份和在线升级 13.

支持氧燃气、等离子、喷粉和演示4种模式 14.各类加工参数齐全，可满足不同工艺需求 15.

氧燃气和等离子IO分开控制 16.氧燃气自动调高，两级预热，三级穿孔 17.

等离子弧压反馈，定位反馈，转角自动关闭弧压调高 18.支持边缘切割 19.运动中可实时加速、减速

20.根据钢板厚度，在转角处可自动限速，有效防止过烧 21.选行和选号

22.动/静态加工图形显示，图形放大/缩小，放大状态下动态跟踪切割点

23.DSP高速、高精度插补控制，高速运行，运行平稳，低噪音 24.任意设定起始速度、升降速时间

25.具有断电、断点保护记忆功能 26.“偏移切割”功能可避免因排料计算错误而造成的板材浪费

27.可设置不同的管理权限和相应的密码，维护管理层的权益

28.可远距离遥控进行前、后、左、右和切割运动开始、停止等动作(选配) 3.2技术指标

1)控制轴数：2轴联动(可定制三轴) 2)控制精度： $\pm 0.001\text{mm}$ 3)坐标范围： $\pm 99999.99\text{mm}$

4)最大脉冲频率：200KHz；最高运行速度15米/分钟 5)最大程序行数：1万行 6)最大单个程序：1M

7)用户程序空间：256M 8)时间类分辨率：10ms 9)系统工作电源：DC+24V直流电源输入

10)系统：正作环境：温度-10 至+60 °C；相对湿度0-95%无凝结 3.3系统接口 1)

15芯公头两轴电机驱动接口 2) 25芯母头16路光电隔离输出，最大倒灌电流300mA 3)

25芯公头16路光电隔离输入，最大输入电流300mA 4) 前面板内置USB接口，方便用户传输切割代码 5)

扩展IO输入输出端口：PWM输入端口；模拟输入端口；编码输入端口 四、套料软件适用范围：针对数

控切割机，包括火焰、等离子、激光和水刀等数控切割机，用于任意形状零件的绘图、编程、套料、校

验和数控切割。主要功能：2.专业的优化套料引擎，具有自动、手动、矩阵、自动排紧，以及自动手

动交互式套料等多种优化套料方式和方法 多种格式文件套料 单一或批量读入文件套料

设置零件按矩阵方式自动套料 对剩余板材或是不规则板材进行套料 多板自动连续套料

任意手动套料 共边切割功能 连续切割功能

3.专业的切割编程软件，可自动、手动设置和编辑切割路径及切割工艺

支持火焰、等离子、激光、水刀切割，支持喷粉划线，支持分层多层切割工艺

常规编程设置：切割加工方式、引入引出线设置、起割点设置、排料选项等

切割工艺设置：垫缝切割补偿、预留封口、预穿孔、中心穿孔、割缝补偿等

4. FastPLOT校验模块 模拟实际切割过程，对图形和尺寸进行校验，以及切割成本统计计算

切割轨迹显示，模拟实际切割过程 自动定位功能，指定程序行校验和修改

为套料图提供中英文打印模板 自动计算切割长度、时间、套料利用率等成本

检查校验NC切割程序的切割尺寸 NC文件转换功能智能套料软件支持Windows 95/98/NT/A4/Me/XP

等各种操作系统。智能套料软件支持AutoCAD R12、R13、R14、A4、2002、2004、2005、2007

等版本。