

# H型钢流水线数控等离子 多头条切割机、山东

产品名称	H型钢流水线数控等离子 多头条切割机、山东
公司名称	潍坊晨光数控设备有限公司
价格	75000.00/件
规格参数	类型:直流等离子焊机 品牌:晨光 电流:直流
公司地址	凤凰大街庄捡路口
联系电话	05368899861 13869611297

## 产品详情

类型：	交流等离子焊机	品牌：	光数机械
电流：	交流	控制方式：	数控
驱动形式：	自动	用途：	切割金属板材
频段：	高频	作用对象：	金属
作用原理：	逆变	等离子源：	空气或氮气
最大切割厚度：	30 ( mm )	安装占地：	9平方米
型号：	便携式	产品别名：	数控等离子切割机
加工定制：	是		

## 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，最佳切口直径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cut-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口直径10mm以上。

包装：国内标准包装为木托盘+纸箱，两件。

出口包装为全胶合板封闭包装，两件。

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 7英寸。

3，标准尺寸有效切割范围：

zz-1020 1000(宽) × 2000(长)mm;

zz-1225 1250(宽) × 2500(长)mm;

zz-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

zz-1020 2500 × 273 × 60mm

zz-1225 3000 × 273 × 60mm

zz-1525 3000 × 273 × 60mm

5, 横向导轨实际长 × 宽 × 厚

zz-1020 1530 × 50 × 60mm

zz-1225 1780 × 50 × 60mm

zz-1525 2030 × 50 × 60mm

6, 配置的轨枕数量

zz-1020 2个; zz-1225 3个; zz-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 视等离子电源而定。

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  $\pm 0.2\text{mm/m}$ 。

13, 机械加工精度  $\pm 0.5\text{mm/m}$ 。

14, 割枪和调高 火焰, 电动调高 ( $\pm 50\text{mm}$ )。

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7英寸高分辨彩屏液晶显示器。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。

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

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	
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	1
导轨长 × 宽 × 厚mm	2500 × 273 × 60	3000 × 273 × 60	3000 × 273 × 60	3500 × 273 × 60	600
配置的轨枕数量	2	3	3	4	
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				
	本产品为用户无特殊要求时，标配乙炔割嘴 0#，1#，2#				

联系人：田经理

联系电话：18615910126      18653680705

qq: 584800909

邮箱：18615910126@163.com

网址：<http://www.zgcwjx.com>

"H型钢流水线数控等离子 多头条切割机、山东专业生产厂家"的频段是高频，作用原理是脉冲，最大切割厚度是5--100（mm），驱动形式是电动，作用对象是金属，安装占地是3m---15m，产品别名是切割机，类型是直流等离子焊机，型号是CGSK2500X12000单区，电流是直流，品牌是晨光，用途是切割金属板材，控制方式是数控，等离子源是海德堡等离子