

龙门式数控切割机-龙门等离子数控切割机-龙门火焰数控切割机

产品名称	龙门式数控切割机-龙门等离子数控切割机-龙门火焰数控切割机
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	类型:全自动数控切割 品牌:华宇诚 电流:交流
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

一、基本配置及技术参数

序号	项目	数量规格
1	机床轨距 (mm)	3000
	有效切割宽度	2500
2	机床轨长 (mm)	8000
	有效切割长度	6500
3	驱动方式	双边
4	横向移动体	1组
5	火焰单割炬	1把
6	等离子割炬	1把
7	数控系统	1套
8	横向气路电缆传动 (拖链)	1套
9	纵向气路电缆传动 (拖链)	1套
10	自动编程套料软件 (法国type3 crack)	1套
11	等离子电源lgk100/LGK-200/LGK-300/LGK-400	额外配
12	切割方式	氧丙烷、等离子
13	火焰切割厚度 (mm)	6-200
14	等离子切割厚度 (mm)	质量切割0.5-12mm
		穿孔切割:0.5-12mm
		视等离子功率大小而定
15	割炬升降行程 (mm)	1-150mm
16	等离子切割速度	10m/min
17	火焰切割速度	50~700mm/min
18	割炬升降距离	200mm
19	直线重复精度	± 0.2mm/10m

20	环境温度	-5 ~ 45
21	相对湿度	< 95%无冷凝
22	周边环境	通风，无较大冲击
23	电源、电压	220v\380v ± 10%
24	电源频率	50hz

二. 设备描述

1、数控系统简介1、采用32位高性能cpu，运用实时多任务控制技术和高速插补技术，工作时高稳定性2、整机工艺结构合理，配合全光耦隔离控制，超强的等离子抗干扰能力3、强大的程序存储空间，满足各种复杂程序的运行与加工，轻松处理大程序的运行4、采用arm7处理器技术，程序运行速度和界面刷新速度更快5、文件名显示，方便用户直观的辨别出存储的文件内容6、轨迹输入采用u盘传输cad图形文件。7、usb、rs232串口通讯控制，u盘直接读取文件功能，便捷的现场操作。8、加工过程中可以随时更换文件，方便快捷。9、步进电机采用高细分驱动器，精度高、运行平稳。10、延时、预热、穿孔、连续回退、断点恢复功能。11、速度任意调节。

12、内设信号检测功能，帮助用户快速解决机器故障。13、人性化操作界面，全中文菜单，简单易用。

智能的crc校验，数据安全更加可靠，大限度防止错误数据产生

开机自动检查硬件故障并报告

2.机械部分

1、机器门架结构

主机由横梁和两个纵向端架组成。机器门架由端架和横梁组成，纵、横向移动装置均采用拖链。机械部分实现高精度齿轮齿条传动，实现平稳传动。

纵向导轨采用高精度精磨导轨，经精密加工的滑动导轨紧固在带支座的钢架基础上，并配有调节螺栓，以便安装和调整。纵向的驱动系统装在纵向端架内，低位置的设计使传动更加合理、平稳。纵向端架底部有前后两个滚动轮可沿导轨平滑滚动，前后端装有导轨刮屑器以保证导轨表面无杂物，为确保机器的导向精度，本机在横向传动、割炬升降都加设了高强度线性导轨。而精密加工的齿轮和齿条保证了机器的纵、横向传动精度并消除了间隙。

2、机器驱动

机器的驱动是由可靠的步进电机驱动系统实现的。纵向和横向的驱动装置都由驱动齿轮和精密齿条组成,齿轮和齿条间的啮合可自动消除,从而保证了机器在连续运动中的高精度。。

3、单割炬组

火焰割炬组：单割炬组配一把火焰单割炬，用于碳钢的常规切割。

等离子割炬组：单割炬组配一把等离子割炬，用于碳钢、不锈钢的常规切割。

夹持器：割炬夹持器能使割炬在各个方向调节。

升降调节装置：升降装置为同行优，采用减速电机直传丝杆，带动割炬升降，其中影响整机切割精度的

关键部位 - 导向杆选用双圆柱直线导轨，保证上下方向运行平稳可靠各割缝的垂直度。

本产品的类型是交流等离子焊机，品牌是武汉华宇诚数控，电流是交流，控制方式是数控，驱动形式是自动，用途是钢板切割，频段是高频，作用对象是金属，作用原理是逆变，等离子源是LGK-100/LGK-200/LGK-300（额外配），火焰切割厚度是6-200（mm），安装占地是3000X8000mm，型号是YCLM-3000
切割方式数控火焰等离子两用