

# 钢板数控开料机-钢板数控火焰等离子开料机厂家

产品名称	钢板数控开料机- 钢板数控火焰等离子开料机厂家
公司名称	武汉华宇诚数控科技有限公司
价格	.00/个
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

YC-4000型系列数控钢板自动切割机-数控火焰钢板切割机-  
等离子钢板数控切割机属重型高配置龙门式数控切割机，火焰、等离子切割两用。

### 基本配置

项目

数量

单位

说明

1

主机YCLM-4000

1

台

武汉华宇诚数控

2

驱动方式

双边驱动

3

机床跨距

4000

mm

有效切割宽度3200(单割炬时)

4

机床导轨长度

12000

mm

有效切割长度10500，可根据需要增加导轨

5

驱动系统

3

套

日本松下全数字化伺服电机

6

减速器

3

台

德国精密减速器

7

数控系统

1

套

中美合资北京斯达特系统SH-2200;或者按客户实际需要更换为海宝数控系统或其他系统

8

横向气路电缆传动

2

套

重型工程拖链

9

横向导轨

2

根

直线导轨，台湾进口

10

纵向导轨

6(合计:12M)

2M/根

经精密加工U71Mn38kg级重型钢轨

11

数控割炬移动体

2

组

武汉华宇诚数控

12

弧压式自动调高

1

套

宏宇达调高(等离子自动调高);或根据实际电源配置选用飞马特或海宝调高

13

电容式自动调高

1

套

海斯科技(火焰自动调高)

14

自动点火装置

1

组

无锡

15

回火器

4

个

无锡

16

分流排

1

套

武汉华宇诚数控

17

汇流排

套

5+3汇流排(根据需要配置)

18

直条割矩

把

武汉华宇诚数控(根据需要配置)

19

等离子电源

1

台

可根据客户需要配置或自行配置

20

切割方式

乙炔或丙烷+氧气或等离子 切割

21

套料软件

1

套

Fastcam标准版

机器主要技术性能指标:

序号

项目

可达指标

1

有效切割宽度(mm)

3200

2

有效切割长度(mm)

10500

3

火焰切割厚度(mm)

碳钢:边缘切割 200;穿孔切割 60

4

割炬升降行程(mm)

1-120

5

切割速度(mm/min)

具体详见附件1《火焰切割技术参考表》

6

整机运行速度(mm/min)

50-6000mm/min

7

设定速度误差(%)

$\pm 5\%$

8

自动调高精度(mm)

$\pm 1.0\text{mm}$

9

纵向直线精度

$\pm 0.5\text{mm}/10\text{m}$

10

直线重复精度

$\pm 0.5\text{mm}/10\text{m}$

11

整机综合精度

(以右综合图形为准)边长(四边)1000 1000

划线速度500-800mm/min

12导轨安装精度

1).导轨侧面直线度:0.5mm/10000mm

2).导轨纵向轨面与水平面平行度:  $\pm 0.5\text{mm}/10000\text{mm}$

13

交点偏移

1.0mm

A)设备整机定位精度、重复精度:符合JB/T5102-1999标准

B)切割尺寸精度、切面质量:符合JB/T10045.3-1999标准

14

直线度

0.5mm

15

圆度

1.0mm

16

对角线差

1.0mm

17

重复定位精度

0.5mm

18

机器划线精度

0.5mm

19

切割表面质量(粗糙度)

(选 =25板材)

$Rz(\mu m)=70+1.2a$

目测:粗糙度12.5

YC-4000型采用双边伺服驱动，运行稳定，配置好，工作效率高，可用于各种异形碳钢、锰钢、不锈钢等金属材料的大、中、小型板材下料。可完成异型板材的多种切割方式，还可根据用户要求配置多把割炬，另可选配电容或等离子自动调高系统。

实物图片

基本配置

### 一、系统概况

ZG-1200/1500-XPE数控系统是本公司自主研发的一款专业型火焰/等离子/激光切割控制系统，该产品采用XPE嵌入式操作系统，工控机结构，系统功能强大，运行稳定，操作简单，容易上手，适用于火焰/等离子/激光切割等加工行业。

### 二、主要功能

- 1、采用XPE嵌入式操作系统，具有稳固的数据安全措施和一键系统快速恢复，保证系统稳定运行。
- 2、多种语言版本一键切换。
- 3、零件图形显示、缩放、旋转、镜像、阵列功能。
- 4、断电断点记忆功能：即使切割中突然断电，上电后即可准确、迅速找到断点，恢复切割。
- 5、钢板矫正功能：即使钢板斜置，亦可进行矫正切割，有效利用板材。
- 6、动态调速功能：在切割过程中，可以实时进行调速。对于激光加工模式，速度变化时，出光能量自动调整。



- 7、沿轨迹后退、前进、停止功能。
- 8、控制系统动态割缝补偿，割缝补偿动态削平防干涉处理。
- 9、多级预热、穿孔功能：时间随时调节且可记忆。
- 10、支持火焰、等离子、激光三种切割模式。
- 11、支持自动套料，自动设置引线，数控系统与自动套料一键切换，实现无缝对接。
- 12、支持多种文件格式，plt、dxf、NC、ai等。
- 13、等离子模式下拐角提前关闭调高、终点提前断弧设置。
- 14、弧压、撞枪实时检测。
- 15、反向间隙补偿，机器装配误差在一定程度上能通过软件补偿。
- 16、支持I/O自定义功能。
- 17、诊断功能。外部I/O接口可以通过诊断界面进行诊断，方便售后维护。

### 三、系统特色

- 1、嵌入式工控主机：2GDDR2内存，4G固态电子硬盘，1.8G处理器，15（12）寸高亮度工业液晶屏,15（12）寸电阻触摸屏，支持鼠标、键盘和触屏控制。
- 2、可靠性强，具有防范等离子强干扰等能力。
- 3、外部接口：USB2.0、RS232、100M网络接口。
- 4、机箱：全铝合金结构，防电磁辐射、抗干扰、防静电。
- 5、系统提供16路光电隔离输入，16路光电隔离输出。
- 6、联动轴数：2轴，可以扩展为4轴。
- 7、采用U盘读取程序和及时软件升级。

### 套编程软件

FastCAM套料软件适用于各种火焰、等离子、激光和水射流等数控切割机，支持BURNY，EDGE，HYPER THERM，LYNX，FastCNC，ANCA，NUM，

FAGOR，SIEMENS，SYSTEM32，PDF32在内的近40种数控系统，以及ESAB，MESSER，

CIGWELD，FARLEY，KOIKE，TANAKA，FLOW，3000 GROUP等世界数控切割机。主要功能：

1. FastCAM绘图模块 专门为数控切割而开发，可以简便快速地绘制适合套料编程和切割的零件图形
- AutoCAD优化功能：DXF/DWG文件读入，进行CAD清除压缩，清除多余实体和重叠实体，压缩拟合大量小线段实体，优化DXF/DWG文件。主要作用是弥补国产数控系统功能的不足，解决重复切割，切圆不圆，切割不闭合，切割机抖动等质量问题，主要用于熟练使用AutoCAD软件画图的用户
- DXF/DWG图形提取打散和排序功能：用于AutoCAD软件与FastCAM软件的自动高效连接，批量导入DXF/DWG零

件图，对熟练使用AutoCAD软件画图的用户非常有用

切割工艺批处理功能：割缝自动补偿功能，圆角自动过渡功能，外尖角外圆角编程功能 高效切割功能  
：专门为等离子和激光切割开发的任意桥接连割功能，为共边连割开发的矩阵与连割套料功能 简单便捷  
的CAD画图功能：主要用于不会AutoCAD画图的用户和希望学习掌握更简单快捷画图方法的用户 2 Fas  
tNEST套料模块 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，包括DXF/DWG/CAM/NC 文件  
单一或批量读入或导入文件，进行快速自动套料 设置零件按行排、列排和矩阵方式自动套料  
剩余板材的编辑和管理，以及对剩余板材或是不规则板材进行套料 单板和多板自动连续套料  
手动交互式套料，零件可任意移动、旋转、翻转

新增全自动共边套料功能：专门为火焰、等离子、激光和水刀切割开发的全自动共边套料切割功能

新增等离子桥接连续功能：专门为等离子、激光和水刀切割提供的任意桥接连割功能

3 . FastPATH自动编程模块 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

新增全自动共边套料设置和等离子桥接连割套料设置

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，NC CAM/DXF/DWG 产品特点：

1操作简便，提供完善的培训课程、培训演示和速成教材

2功能齐全，涵盖画图、套料、编程、切割校验全过程 3套料功能完善，从手动、自动、矩阵、自动排紧  
，到手动自动交互式套料，充分结合人的套料经验和计算机的运算速度

4全自动共边套料切割，提高套料利用率，节省钢材 5余料套料管理，有效节省和重复利用剩余钢板 6桥

接与连续切割，提高切割效率，有效避免或减少预热和穿孔，节省耗材，特别是减少等离子割嘴和电极

7同时支持多台不同品牌控制器的切割机，如FastCNC，Burny，EDGE，Fagor等

8全面支持Windows98/2000/NT/XP / VISTA操作系统 9支持多语言环境：多达十种不同文字的多语言软件  
平台，中文、英文、德文、西班牙语、韩语等十种语言文字

自动套料

共边切割

数控等离子切割机具有多功能、高效、高速、高精度、低劳动强度和高度自动化等特点，适合于加工多  
品种、小批量、形状复杂、调换频繁的零件，广泛运用于汽车、机车、压力容器、化工机械、核工业、  
通用机械、工程机械、钢结构等许多行业。

相关产品链接地址：数控切割机<http://www.hycsk.com>数控火焰切割机<http://www.hycsk.com>数控等离子切  
割机<http://www.hycsk.com>数控切割机价格：<http://www.hycsk.com/category-7.html>数控火焰切割机价格：<http://www.hycsk.com/category-14.html>数控等离子切割机价格：<http://www.hycsk.com/category-15.html>龙门式数控切  
割机：<http://www.hycsk.com/category-7.html>龙门式数控火焰切割机：<http://www.hycsk.com/product-17.html>龙  
门式数控等离子切割机：<http://www.hycsk.com/product-16.html> 龙门式数控火焰等离子切割机：<http://www.hycsk.com/product-61.html>便携式数控切割机<http://www.hycsk.com/category-10.html>便携式数控火焰切割机  
<http://www.hycsk.com/product-34.html>便携式数控等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-38.html>台式数  
控等离子切割机<http://www.hycsk.com/taishishukongdengliziqiegeji.html>台式等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-44.html>风管等离子切割机<http://www.hycsk.com/category-5.html>通风管道等离子切割机<http://www.hycsk.com>

.hycsk.com/product-43.html风管等离子切割机价格<http://www.hycsk.com/product-12.html>数控精细等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-57.html>小蜜蜂数控火焰切割机<http://www.hycsk.com/product-46.html>小蜜蜂数控等离子切割机<http://www.hycsk.com/product-47.html>相贯线切割机<http://www.hycsk.com/shukongxiangguanxianqiegeji.html>便携式相贯线切割机<http://www.hycsk.com/product-59.html>数控相贯线切割机<http://www.hycsk.com/xiangguanxianqiegeji.html>

## 数控等离子切割机选用

### 1、价格

不管是采购什么样的等离子，一定要考虑预算这个因素很重要，因为如果忽略预算，即使能达到预定的效果，超出预算过多的话，也不一定会购买。目前等离子主要分为国产和进口两大类，其中国产价格分低、中、高三种规格，但总体来说用户应该还是可以接受的！而进口的价格则相对于国产来说，要高出数倍，及至数十倍，而且像割嘴和电极一类耗材也是贵的多！通常情况下，进口等离子相对于同规格国产等离子，切割的效果要好一些，其缺点是价格和后期使用成本太高，一般的企业很难接受！

### 2、切割厚度

不管是什么样的等离子，都有自己适合的切割尺寸范围，通常小功率等离子适合切割薄板，这是大家众所周知的，等离子功率过大，反而不适用于切割薄板！目前国内2mm以下钢板，采用国产40-60A等离子切割的较多，偶尔也用进口的，但数量不多，因为价格比较贵。在此严重申明，低于2MM以下钢板，切记除选用高速台式薄板专用等离子切割机之外，其他任何机型：如便携式、龙门式等都不适用于切割。超过2mm则不受这个限制，都可以使用。而较厚钢板如2-16mm钢板，便携式和龙门式机型都能切割，再厚了，如25mm的板甚至更厚的，则只有龙门式机型才是合适的选择！

### 3、切割材料

这个一般从事金属加工的技术人员都知道，等离子用来切割不锈钢及其他合金材料是它的长处，碳钢板则主要依靠火焰切割方式来作业，所以只要有不锈钢，就必须选配等离子切割机！否则用火焰是不能实现加工的！

编辑总结：关于数控等离子切割机使用技巧及保养方法就介绍到这里了，希望对大家有所帮助。