

# 数控等离子切割机多少钱 选华宇诚数控 品质保障 厂家直销

产品名称	数控等离子切割机多少钱 选华宇诚数控 品质保障 厂家直销
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

数控等离子切割机价格一直是大多数用户重点考虑的问题，客户总是在选购数控等离子切割机的时候问多少钱一台，那么影响数控等离子切割机价格的因素有哪一些呢？我们先从数控等离子切割机的选型和分类上讨论。数控等离子切割机常用的型号可分为便携式切割机、龙门式数控切割机，拼焊式切割机，台式切割机，悬臂式切割机和相贯线切割机等几大类。面对如此种类繁多的切割机型号，那么我们该如何选购呢？

如今，数控等离子切割机<http://www.158cnc.com>已越来越成为钣金加工行业必备的加工手段，也逐渐在金属加工行业普及。在其需求不断扩大的同时，数控等离子切割机多少钱理所当然是大家所关注的问题。

众所周知，同一款车分高中低配置，价格也分三个档次。同样地，数控等离子切割机多少钱也跟设备本身的配置息息相关。我们就来探讨影响数控等离子切割机价格的因素。

### 设备价值

设备价值主要包括设备的质量、设备的加工效率、质量主要体现在配件的质量和数量。比如一般进口会比国内质量更高、价格相对也较贵。为数控等离子切割机额外配置类似自动流水线或交换平台等也会额外增加设备的费用。设备价值是影响数控等离子切割机<http://www.hysk.com>多少钱的重要因素之一。

### 厂家服务

服务质量也是设备成本的一部分，在购买数控设备时建议选择武汉华宇诚数控这种相对技术稳定，服务质量比较贴心的厂家，这不仅能更好解决设备购买的售前售中售后问题，也能够为您的设备质量加分。

### 品牌商家

品牌之所以为品牌，不仅是因为它经过了长时间的技术沉淀，也是因为它更为行业所认可。那么购买数控等离子切割机建议选择品牌商家，品牌理所当然价格会更好，但是理所当然质量也更好。

所以，想问数控等离子切割机多少钱的用户可以通过以上因素来衡量，综合考虑选择一台适合的设备，避免在购买设备之前走弯路。

产品标准配置:

序号

项目名称

技术参数

1

整机结构形式

大跨距数控龙门式宽体箱式结构、整体回火消应力精加工

2

横向轨距

4000-6000mm(或以上定制)

3

纵向导轨轨距

14000mm(或根据用户要求选配)

4

纵向预紧式导向轨道

38kg或43kg级以上U71Mn钢重轨

5

有效切割宽度

单割炬轨距减800mm

6

有效切割长度

纵向轨长减2000mm

7

驱动方式

双边双信号同步驱动

8

横、纵向伺服驱动系统

日本松下A6脉冲系列

9

精密减速机构

德国低背隙精密行星减速机

10

CNC数控控制系统

美资斯达特(按客户要求)

11

豪华火焰移动体

标配2组数控火焰(可增加),带自动点火

12

火焰调高方式

机械式电动调高

13

火焰点火方式

自动点火

14

火焰安全回火器

8个,自动防回火功能

15

火焰切割厚度

1组8-200mm;2组8-150mm;

16

整机空程速度

6000-9000mm/min,高达12000mm/min

17

火焰整机切割速度

100-750mm/min

18

除尘系统

刮削装置

19

编程套料软件

澳大利亚FASTCAM或美资Cut Leader(按客户要求选配)

20

切割方式

火焰(氧气+燃气)

21

服务内容

培训及安装、调试、简易包装、质保期壹年

22

用户自备范围

- 1、设备安装场地;
- 2、电能供给及配电箱,稳压器1台;3、气源供给及截止阀等管道配置;
- 4、切割工作平台;5、工字钢承梁基础建设;
- 6、纵向气管、电源线吊装划线;7、被培训人员;
- 8、切割材料;
- 9、油水分离器(有选配等离子时使用)。以上部分,由卖方提供图纸,买方负责施工。

客户使用现场：

数控等离子切割机目前已应用于各行各业，当你要购买一台数控等离子切割机的时候，就会有多家供应商蜂拥而至，鱼龙混杂，价格不等，各家都讲自己的产品好，让你眼花缭乱很难分辨，不知如何取舍！

中国有句老话：不怕不识货、就怕货比货！

比什么？比切割精度；比切割效率；比维护成本；比使用寿命！

### 1、切割精度：

切割精度是选择机床的基础，是指切割工件的轮廓精度，而不是样本上标注的静态精度！

好机床和差机床的区别在于高速切割零件时的精度是否会发生变化，在不同位置切割时工件的一致性是否会发生较大的变化！

### 2、切割效率：

切割效率是评价数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com>的赚钱指标，切割效率是指切割一个工件完成的时间，而不是单纯的看切割速度！参数都可以造假，只有切割时间是不能造假的！

切割效率越高，意味着加工费用越高，运行成本越低，是赚钱的工具！

### 3、维护成本：

目前数控等离子切割机<http://www.zncut.com>的维护成本主要来自等离子电源的维护成本！

但各家等离子电源的维护使用成本是不同的。

### 4、使用寿命：

使用寿命是评价机器省钱指标，机床的使用寿命越长，数控等离子切割机的折旧费用就越低。

决定机床寿命的主要因素主要有如下几个方面：

机床的刚性，简单的讲机床的吨位越重刚性就越好！

机床器件的配置，还有传动器件的品牌及质量！

工艺制造水平，企业的工艺积累及经验的传承！

## 二、常见的几个问题

### 1、设备的动态特性及加速度

动态特性的好坏简单的讲就是高速切割零件的轮廓精度。理论上讲机床的加速度越大机床的动态特性越好！

加速度的标注通用的标准方法采用单轴加速度标注法，如德国通快公司标注单轴加速度为：1.5g。而目前市场上很多企业采用复合加速度的标注如：2-3g，这其中就很容易造

辨别加速度真伪的办法：就是高速切割一个较复杂的零件，看切割时间；你会发现1.5g的比某些3g加速度的还要快！

## 2、焊接钢制横梁与铸铝横梁（铝合金冷拔梁）哪个好？

机床要获得良好的动态特性，在达到横梁刚性的情况下越轻越好！

目前主流品牌采用的横梁通常为铸铝横梁或铝合金冷拔梁，铸铝横梁吸震性能佳，所以采用的多。

焊接钢制横梁只能采用很薄的钢板（3毫米左右）焊接，如果重量过重就不会有好的特性。但薄的钢板焊接时不能进行退火处理，因此使用一段时间横梁便会发生变形。建议可考察该类设备使用一段时间高速切割板材的精度便知。

## 3、机床吨位及机床大运行的速度的意义何在？

理论上讲机床吨位越重机床刚性就越好，数控等离子切割机使用寿命越长，同时可承载的运行速度越快！

更多详细产品请查看：

数控切割机<http://www.6188cnc.com>

光纤激光切割机<http://www.6188cnc.com/category-23.html>

数控火焰切割机<http://www.6188cnc.com/category-20.html>

数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/category-21.html>

龙门式数控切割机<http://www.6188cnc.com/category-5.html>

龙门式数控火焰切割机<http://www.6188cnc.com/product-30.html>

龙门式数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/product-31.html>

小龙门数控切割机<http://www.6188cnc.com/category-7.html>

小龙门式数控火焰切割机<http://www.6188cnc.com/product-48.html>

小龙门式数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/product-49.html>

数控相贯线切割机<http://www.6188cnc.com/category-22.html>

便携式相贯线切割机<http://www.6188cnc.com/product-50.html>

相贯线切割机<http://www.6188cnc.com/product-35.html>

便携式数控切割机<http://www.6188cnc.com/category-6.html>

便携式数控火焰切割机<http://www.6188cnc.com/product-32.html>

便携式数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/product-33.html>

风管等离子切割机<http://www.6188cnc.com/category-19.html>

通风管道等离子切割机<http://www.6188cnc.com/product-39.html>

数控多头直条切割机<http://www.6188cnc.com/category-9.html>

数控直条火焰切割机<http://www.6188cnc.com/product-14.html>

台式数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/category-8.html>

台式数控等离子切割机<http://www.6188cnc.com/product-34.html>