

SKG-WD型数控切割机

产品名称	SKG-WD型数控切割机
公司名称	哈尔滨四海数控设备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	控制方式:数控
公司地址	宾县宾西经济开发区
联系电话	86 0451 15714505590 13091871066

产品详情

控制方式 数控

功能：主要用于平面任何几何图形在碳钢板、不锈钢板等有色金属的切割。

控制系统

硬件：采用进口原装台湾研杨科技集团 awk-3501一体化工作站 主要配置

intel pentium iii 1g以上，采用多媒体触摸屏，15英寸高分辨率彩色液晶显示器，集成 agp 图形高速集成处理卡，256m 内存，40g 硬盘，usb 接口 10/100m 网卡。

特性

15 xgattftlcd显示屏（液晶） 铝合金面板 符合nema4/12&ip65防水面板
2个薄膜键盘，59个数据键和24个功能键 具有安装光驱、软驱、硬盘框架 10槽isa/pci总线的底板
电源开关、lcd亮度调整装置、背光控制设置再前面板功能键后

规格

架构：符合nema4/12铝合金面板 显示屏：15 xga(1024x768)tftlcd(液晶) 磁盘框架：cd-rom, &3.5 hdd和3.5 fdd 面板颜色：pal-7035 安装：8u高嵌入式安装 电源：标准250w电源
尺寸 (w × h × d) :483 × 354 × 255mm(19 × 19.3 × 10) 净重：21kg (46.31bs)

显卡

(mbc-268b + lvds) 类型：短卡pci-总线 显示芯片：chipst65555 显示内存：内置2mb
lcd接口：支持36-bit的tcd接口 最大分辨率：1024x768

环境

工作温度：0度~50度 储存温度：-20度-60度 储存湿度：5~95%，无压缩
抗震系数：5~17hz，0.1“ 双角度震荡17~500hz，1.5g上下震动
抗冲击系数：10g的加速冲击（11mesc，持续时间） emi：通过fcc/ce classa

触摸屏

microtouch电容式触摸屏的特点 1024 × 1024的高解析度 抗划伤，超常使用寿命
最短的触摸时间3ms 19.2kbaud转换速度，每秒最多270个触摸点 高精度度，错误率低于1%
完整的软件支持ms-dos,windows , oc/2windows95/nt

全套自动切割控制软件功能，实现：

windows2000/xp 操作系统，全中文人机界面。 密码登录启动功能，防止非操作人员操控设备
速度参数设置功能，切割速度、快速定位速度、手动速度、加减速的最低速度、加
减速的加速度等参数可根据机床和实际加工过程自由设定。
切割参数设置功能，预热时间、透孔升枪躲避飞溅时间、无级穿孔时间等参数可根
据切割材料和机床特性自由设定。 割缝补偿功能。 零件加工面的旋转和镜像功能。 兼容 iso - g
代码和 essi 码。 钢板面积自由设定。 火焰、等离子两种切割类型自由转换。
加减速、割缝补偿、钢板校直、燃气锁定、空行程升枪等功能有效/失效自由转换
点火、燃气、切割氧、伺服、调高等功能手动自动兼容。 钢板校直功能。 自动回绝对零点功能
相对零点设置功能。 手动支持点动和自锁功能。
遥控控制，移动、定位、加减速、切割过程等控制功能。 模拟加工轨迹显示功能。
图形显示无级放大、缩小、平移功能
加工零件测量、移动、复制、删除、旋转等功能，实现二次手动排料切割功能。
引切点和引切段重新定义功能。 切割顺序重新定义功能。 当前加工程序保存和装入功能。
加工过程同步跟踪显示功能。 控制状态实时显示功能。 沿原轨迹返回 / 再返回功能
暂停透枪 / 继续功能。 断点记忆功能，支持意外停止加工记忆，报警记忆，断电记忆。
当前机床坐标和速度实时显示功能 拐点智能加减速功能。 切割过程任意加减速控制功能。
在预热过程可任意增减预热时间功能。 自动割炬高度跟踪，拐点智能关闭功能。
自动点火控制、熄火控制、切割氧控制和高氧排气控制等功能。 等离子拐点功率调整控制功能。
等离子电极使用时间记忆、报警功能。 支持脱机编程。 支持宏（子）程序编程。
支持触摸屏和标准 ps/2 和 usb 鼠标、键盘。 支持 usb 移动存储设备和网络数据传输

机械系统

横梁：龙门移动式结构，高强度、刚度设计，消除应力处理；进口直线导轨，可实
现高进精密传动。其制造精度远远超过了镶钢导轨，克服了传统的镶钢导轨易受冲
击载荷变形等缺点；高精度齿条，均按照gb10095—88标准的8级精度生产。
主滑座：整体箱式焊接结构，内置行程限位开关，起纵向行程限位作用，另在两端 装有刮屑装置。
主减速箱：全封闭、无间隙，具有啮合间隙调整机构、磨损补偿和电磁离合
结构，传动精度高、可靠性好、寿命长。
副滑座：整体箱式焊接结构，同主滑座，前后端装有刮屑装置。 副减速箱：同主减速箱。
主、副导轨及齿条：导轨采用 43公斤级钢轨经刨、削、磨削加工而成，镶嵌高精度齿条，精度符合
din8523 标准： 主割机：含横向驱动减速箱及双导向柱升降机构，具有机械限位功能。
副割机：具有机械限位功能。 横向缆线采用拖链式结构，整洁美观。 横梁增加韩国太敬直线导轨
。 钢带连接：使割机间能完成同步或镜向运动。 轨道支撑调整支架。
设备内部走线采用德国易格斯拖链。 自动调高采用美国kb驱动器。 其它标准及非标准件。

驱动系统

1、驱动柜总成专用总线板伺服电机驱动接口板输入输出光电隔离板固态继电器板电源整流板割机功能板

伺服辅助功能板2、x、y向数字式交流伺服电机（日本原装）三台套。免维护，具有转速、扭矩、位置偏差三种监控方式，故障自动提示、报警、同步保护。3、直流升降电机

气路系统

1、气路箱2、胶管3、电磁阀4、回火防止器5、割炬、割嘴