

龙门数控切割机 数控切割机 三虹重工

产品名称	龙门数控切割机 数控切割机 三虹重工
公司名称	武汉三虹重工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区大桥新区-中信联工业园东区2-1
联系电话	18306181501 18306181501

产品详情

机器结构

- 1.机架采用全焊接结构，坚固合理，操作简单，持久耐用。
- 2.切割速度快，精度高。切割口小，整齐，无掉渣现象。在传统的数控系统的基础上，改进了切割用的控制方式，避免了二次修整加工。
- 3.适用于低碳钢板、铜板、铁板、铝板、镀锌板、钛金板等金属板材。
- 4.数控系统配置高。自动引弧，数控切割机，性能稳定，龙门数控切割机，引弧成功率达到99%以上。
- 5.支持文泰、北航海尔、ARTCAM、Type3等软件生成的标准G代码路径文件。控制系统采用U盘交换加工文件，操作方便快捷

等离子是加热到极高温度并被高度电离的气体，它将电弧功率将转移到工件上，高热量使工件熔化并被吹掉，形成等离子弧切割的工作状态。

压缩空气进入割炬后由气室分配两路，即形成等离子气体及辅助气体。等离子气体弧起熔化金属作用，而辅助气体则冷却割炬的各个部件并吹掉已熔化的金属。

切割电源包括主电路及控制电路两部分，电气原理：主电路包括接触器，高漏抗的三相电源变压器，三相桥式整流器，数控火焰切割机，高频引弧线圈及保护元件等组成。由高漏抗引成陡降的电源外特性。控制电路通过割炬上的按钮开关来完成整个切割工艺过程：

预通气—主电路供电—高频引弧—切割过程—息弧—停止。

主电路的供电由接触器控制；气体的通短由电磁阀控制；由控制电路控制高频振荡器引燃电弧，并在电

弧建立后使高频停止工作。

等离子切割机配合不同的工作气体可以切割各种氧气切割难以切割的金属，尤其是对于有色金属（不锈钢、碳钢、铝、铜、钛、镍）切割效果更佳；其主要优点在于切割厚度不大的金属的时候，等离子切割速度快，数控切割机套料，尤其在切割普通碳素钢薄板时，速度可达氧切割法的5~6倍、切割面光洁、热变形小、几乎没有热影响区。

等离子切割机发展到目前，可采用的工作气体（工作气体是等离子弧的导电介质，又是携热体，同时还要排除切口中的熔融金属）对等离子弧的切割特性以及切割质量、速度都有明显的影响。常用的等离子弧工作气体有氩、氢、氮、氧、空气、水蒸气以及某些混合气体。

等离子切割机广泛运用于汽车、机车、压力容器、化工机械、核工业、通用机械、工程机械、钢结构等各行各业！

龙门数控切割机-数控切割机-三虹重工(查看)由武汉三虹重工科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。武汉三虹重工科技有限公司（www.weld365.cn）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!