

激光切割机

ULT / ULTB

⋮

中国马鞍山市博望区新市工业区

138-6555-2772

info@adhmt.cn

www.adhmt.cn



CONTACT US

公司简介

ADH 公司成立于2002年, 位于安徽省马鞍山市, 距南京禄口机场仅30公里。我们拥有占地2,000,000平方米的现代化生产基地, 专业制造折弯机、液压剪板机、激光切割机(包括自动化生产单元)、数控转塔冲床、智能柔性折弯中心以及钣金自动化设备。作为一家以研发和创新为核心的领先高新技术制造企业, 我们拥有多项专利和行业认证。

2002

成立时间

6000 +

年产量

120 +

研发人员

100 +

出口国家



使命

我们致力于研发, 提升产品和服务质量, 打造全球知名的钣金制造机械中心。



愿景

我们的目标是成为备受尊敬的钣金配套服务提供商, 赢得客户的信任和员工的自豪。



价值观

创新、精益制造、诚信、共赢。

激光切割机

管材与管道

ULT/ULTB 系列



- 定位精度在±0.05毫米以内。
- 可切割圆形、方形及自定义轮廓。
- 低功耗, 环保运行。
- 8毫米钢制床身防止长期变形。
- 自动送料系统支持最高5吨。
- 流线型机器确保spae效率。
- 直观操作, 配备先进自动化。

产品详情

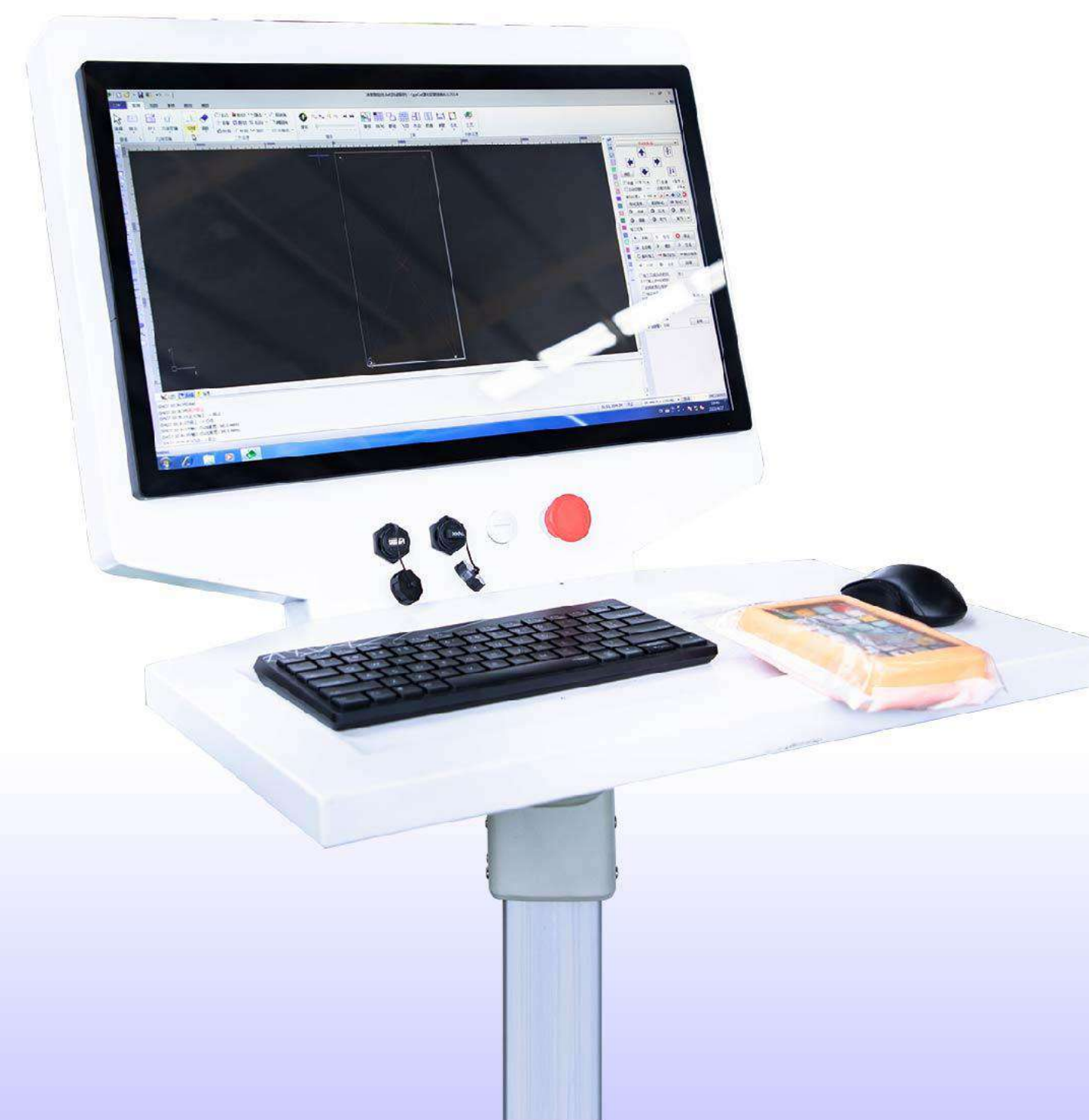


框架

- 创新的专利床体结构(专利号:ZL202023148390.7),通过有限元分析优化,适用于包括伺服跟随系统和可变直径轮在内的多种升降机构,实现简洁高效的设计。

横梁

- 经过退火处理以消除内部应力的消应力横梁,确保高刚性和稳定性,从而实现激光头的精准运动。
- 配备弹性缓冲垫和限位开关,横梁在运动过程中确保安全且精准的运行。



控制系统

- Cypcut 切割软件确保操作简便,安装便捷、调试简单,并具备卓越性能,从而提升切割过程中的精度和灵活性。
- 配备强大的切割工艺数据库和可调节的速度-功率设置,实现更程度的定制化和优化的激光切割控制。

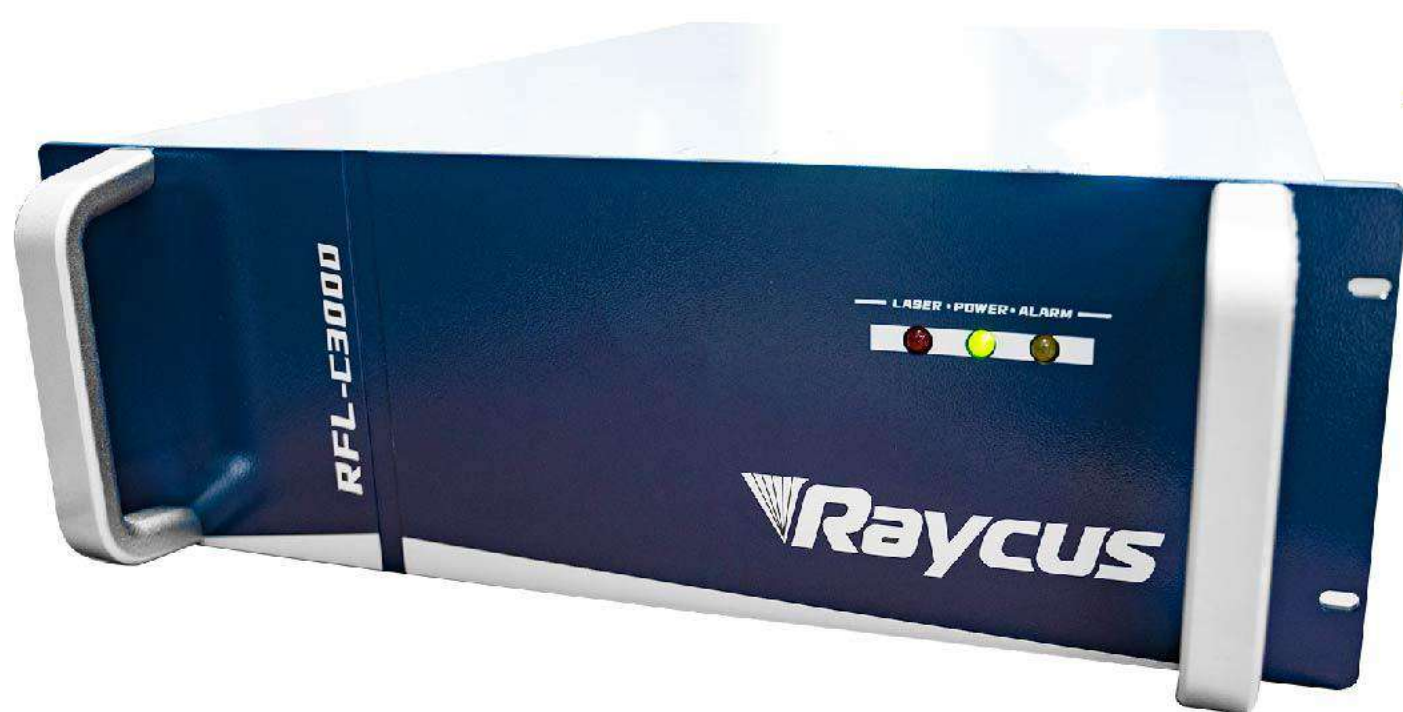


切割头

- 自动对焦激光切割头可根据材料厚度调节焦点,确保切割精准,缩短操作时间,并提升切割质量。
- 专利防碰撞保护和废料微连接技术可防止板材变形,确保高速、稳定运行,并将干扰降至最低。

激光器

- 该激光器具有超过30%的光电转换效率,确保节能,并在整个功率范围内保持稳定的光束质量。
- 采用模块化设计,光纤激光器安装便捷,性能稳定,适用于精密切割。

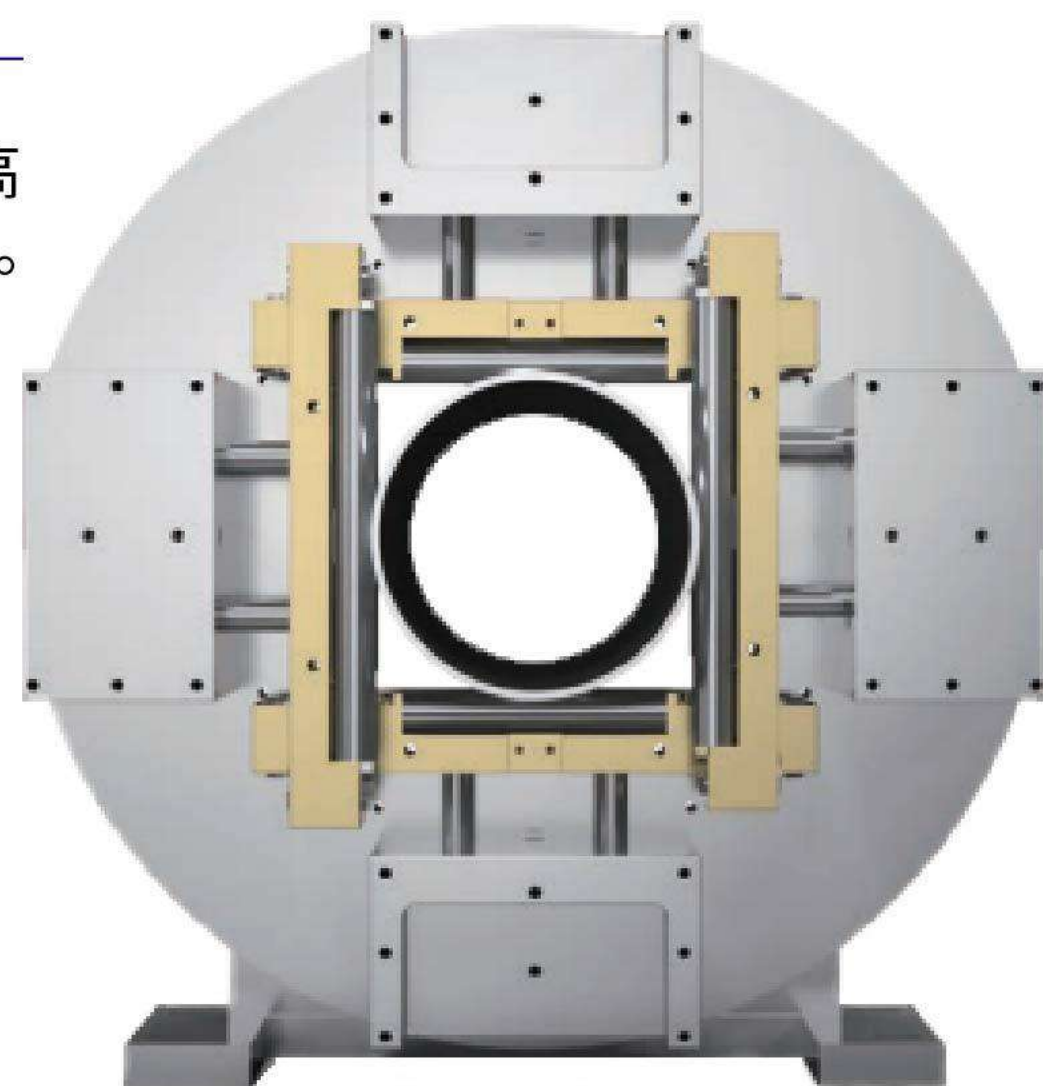


伺服电机

- 来自台湾的台达伺服电机提供高速、高精度、反馈控制以及卓越的惯量性能,确保在以生产效率为导向的作业中实现优异表现。

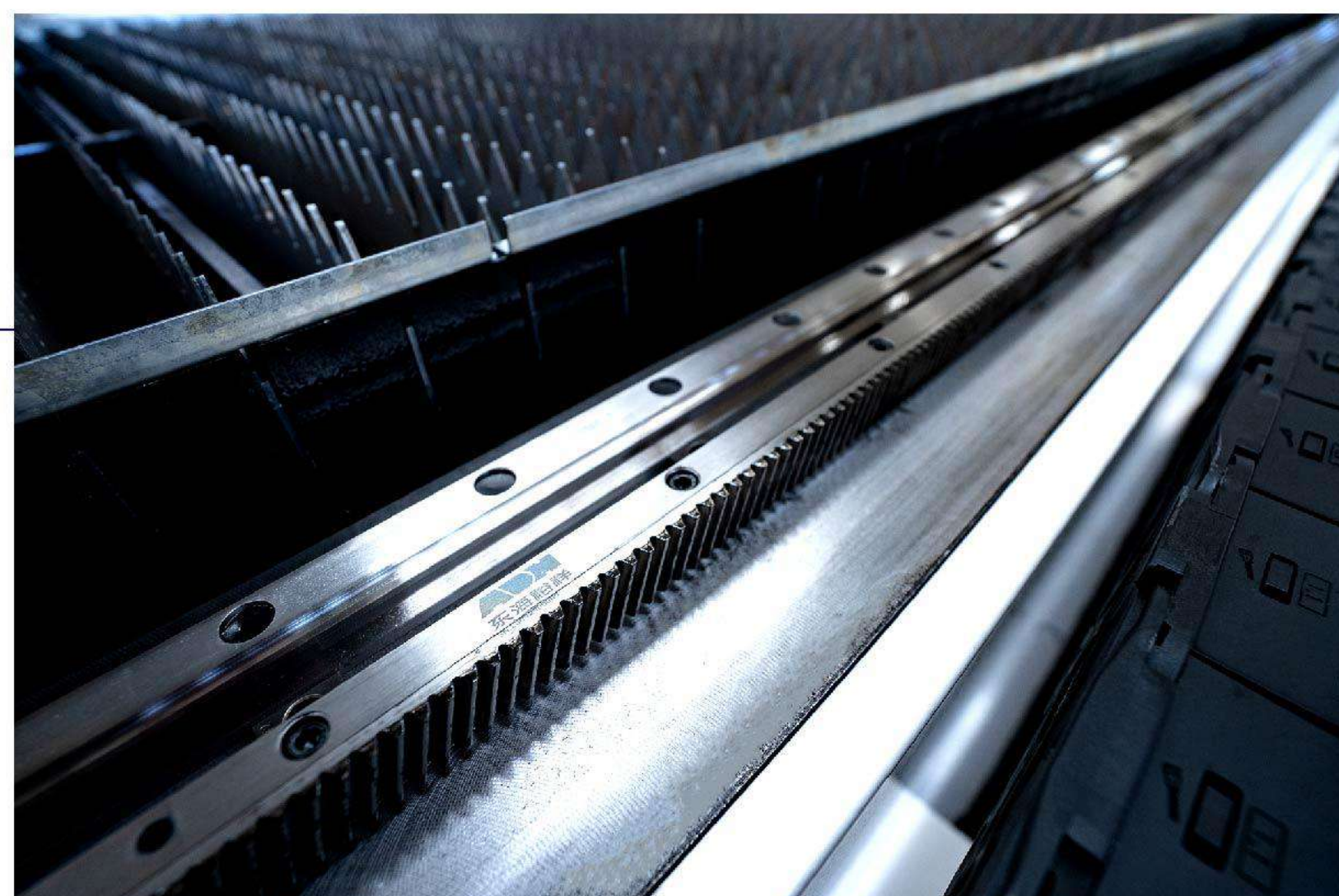
气动卡盘

- 自动气动卡盘确保精确居中和高速加工,提高效率和精度,同时减轻操作负担,提升生产力。
- 全自动双气动卡盘可夹持15-220mm范围内的工件,无需更换卡爪,并提供高推力和高刚性,确保材料夹持稳固。



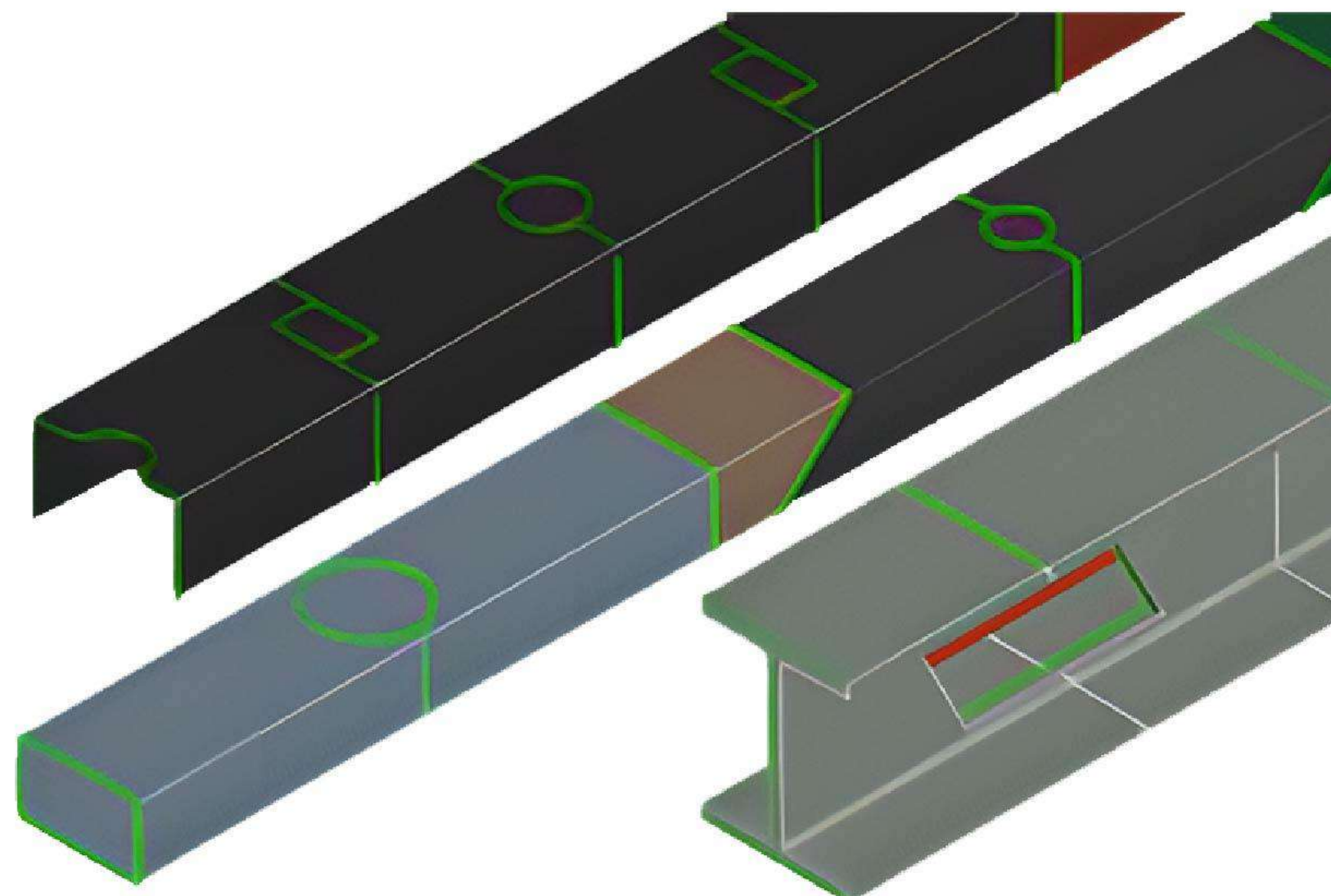
齿轮、齿条、直线导轨

- 精密研磨的齿轮齿条传动搭配上银(Hiwin)直线导轨,确保高速、无振动且精准的长距离运行,突破丝杆驱动系统的限制,实现可靠且高效的性能。



TubesT (可选)

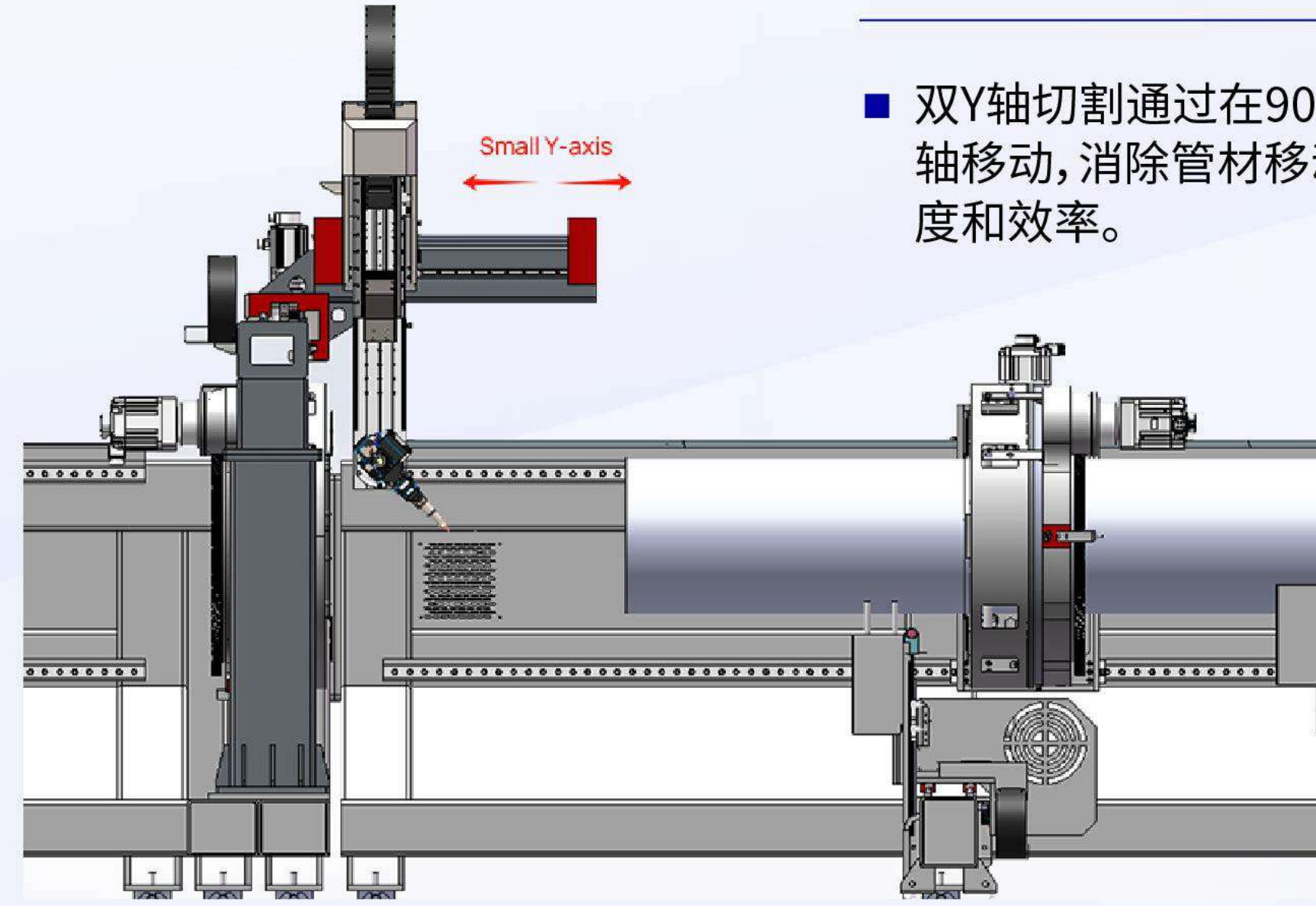
- TubesT 是柏楚专为管材激光切割开发的排版软件,可与 TubePro/-CypTube 系统无缝集成,以优化材料利用率并提升切割精度。





水冷机

- 配备了先进的安全措施,如超温报警、流量保护和水位保护,这款水冷机可确保运行可靠、冷却高效,并将维护成本降低15%-20%。



双Y轴切割

- 双Y轴切割通过在900毫米范围内实现小幅Y轴移动,消除管材移动,从而提高加工精度、速度和效率。

齿轮箱

- 来自日本的DESBOER齿轮箱以高扭矩、高精度、稳定性和耐用性著称,融合创新技术以提升这些性能特点,使其凭借卓越的质量和长久的使用寿命在市场上脱颖而出。



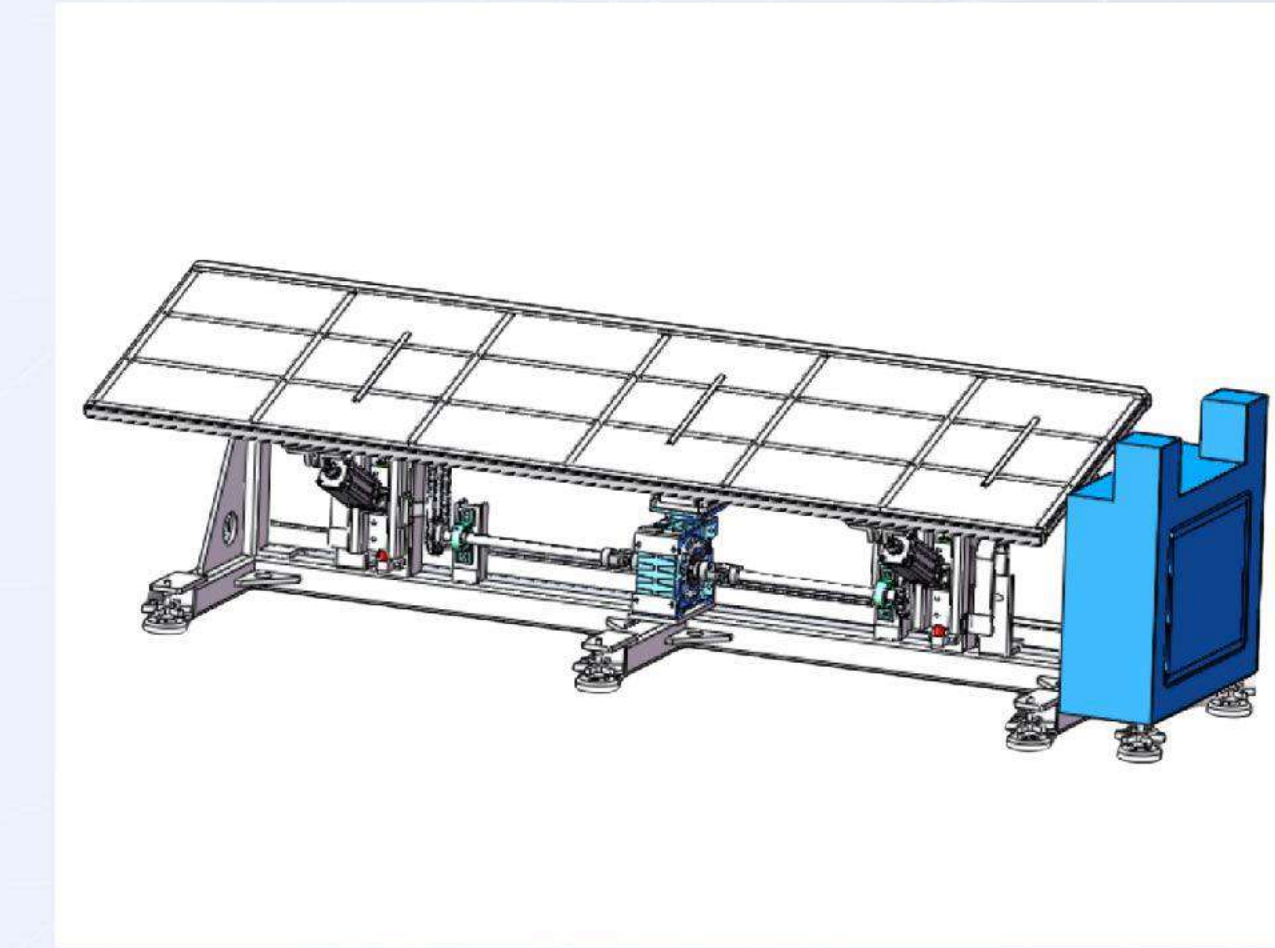
可选

全自动上料



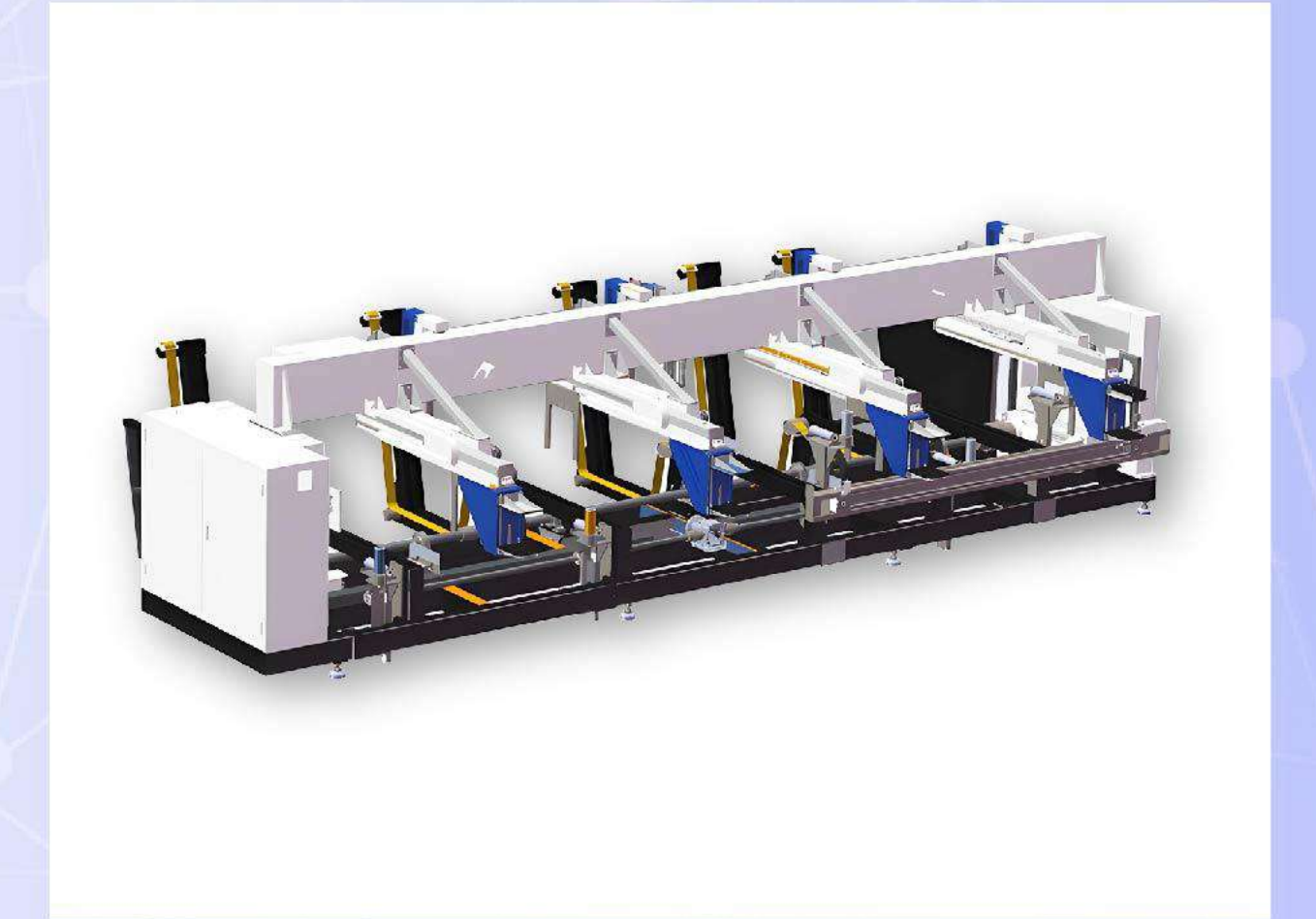
全自动上料

- 全自动上料优化物料搬运流程,降低人工成本,提高生产效率,实现无缝、连续运行。
- 自动精准上料,减少停机时间,提高高产量生产环境下的效率。



专业管材切割

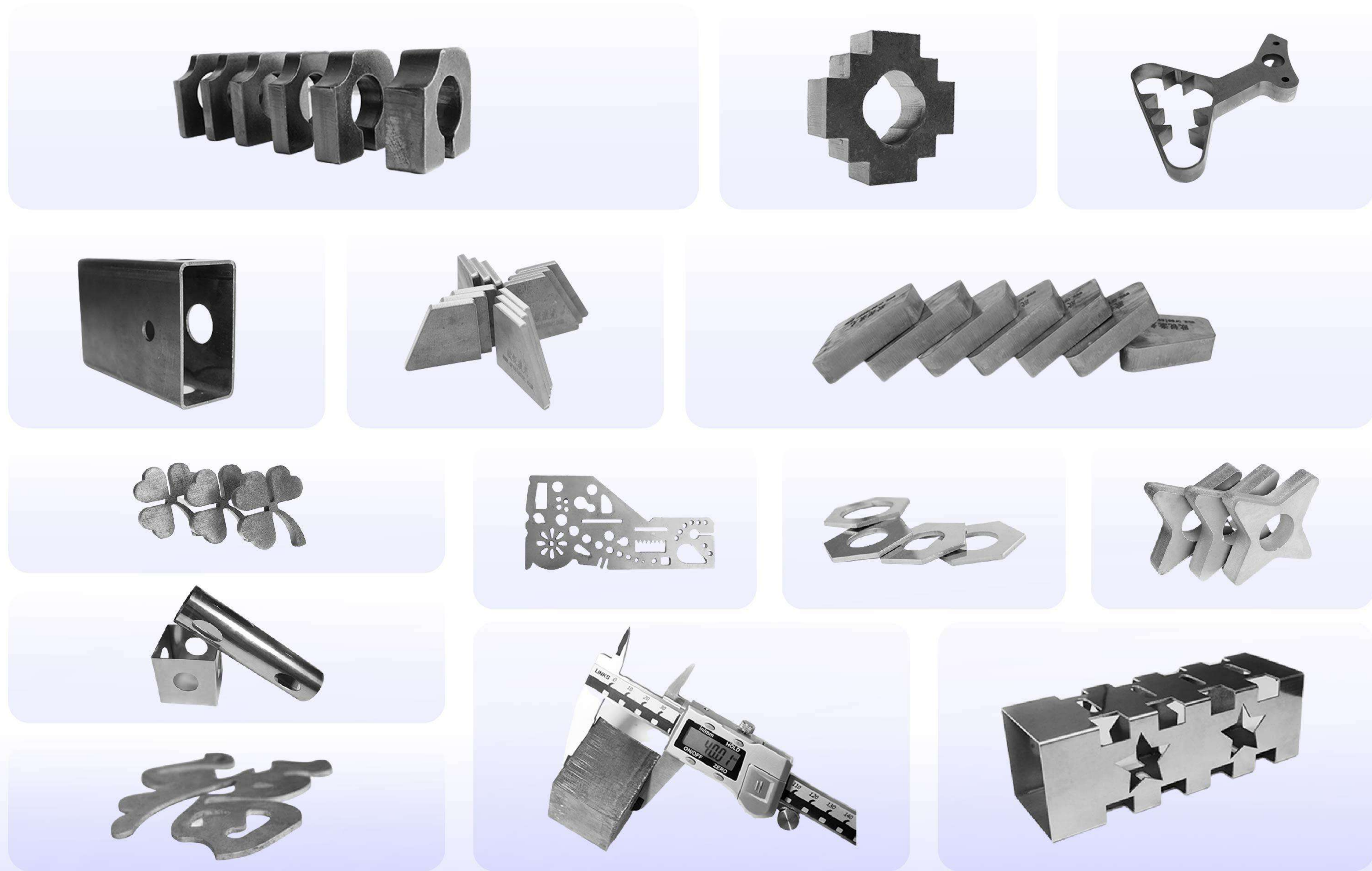
- 配备“0”尾料功能,在实现20mm-200mm直径范围内管材高精度加工的同时,最大限度减少材料浪费。
- 具备自动上下料功能,并可选配五轴切割,满足±45°坡口等多角度需求,简化复杂加工操作。



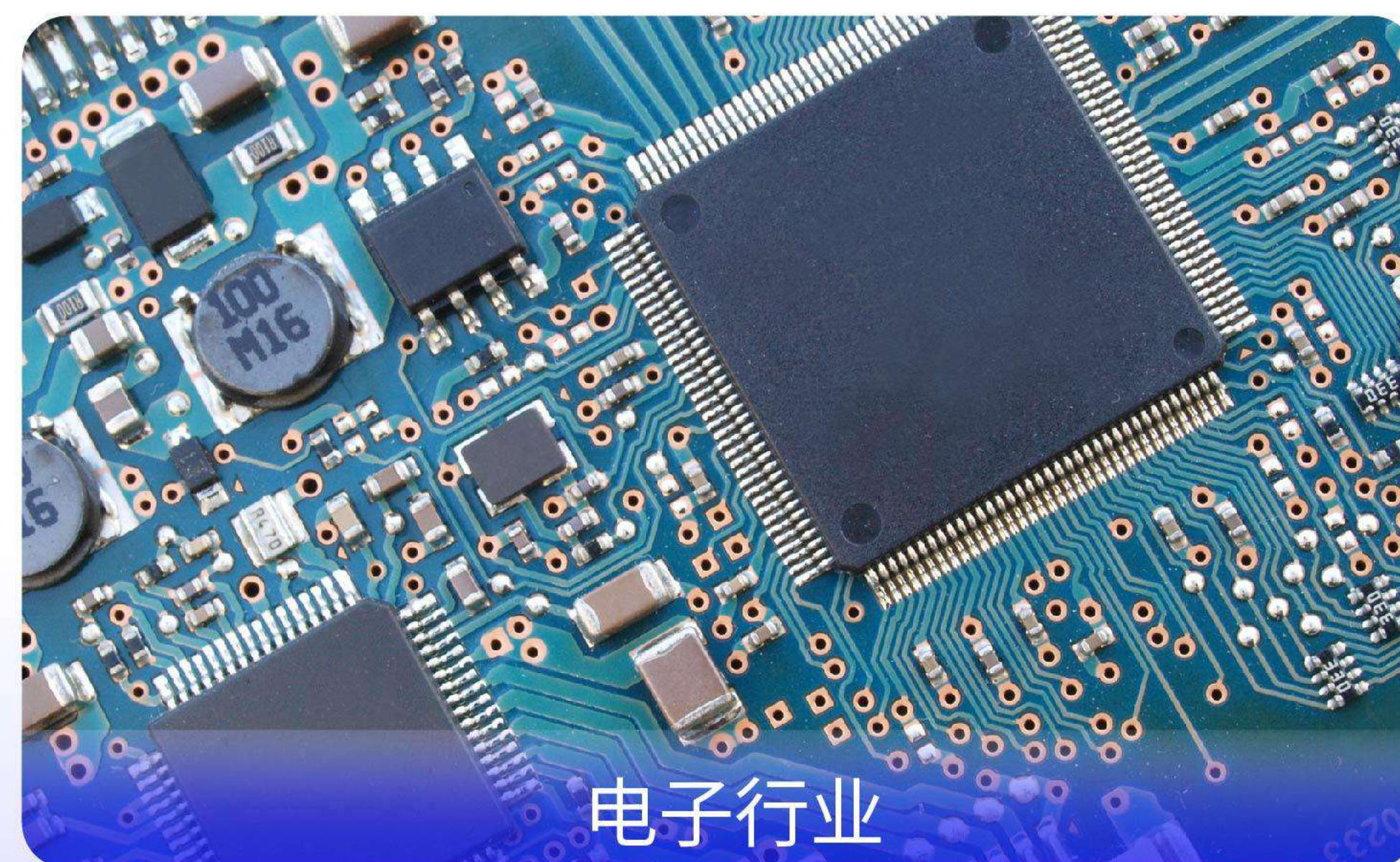
自动送料系统

- 精准处理各种形状和尺寸的管材,单根管材最大承重275kg,最大送料尺寸为220mm周向。
- 通过自动调节定位机构确保高效流程,实现精准定向与分离,循环时间为19秒。

样品



工业应用



规格参数

ULT/ULTB系列

技术规格

型号	ULT/ULTB
管材尺寸	160mm*850mm
管材类别	圆形、方形、椭圆形、矩形、三角形等
激光功率	1500W-40000W
最大加速度	0.8-1.5G
旋转速度	107r/min
定位精度	±0.03mm
重复定位精度	±0.04mm
总功耗	39KVA-54KVA
电源	380V50Hz/380V60Hz/220V60Hz
尺寸	16500*3096*2900mm(视型号而定)

配置

组件功能名称	品牌/制造商
床身	ADH
控制系统	Cpycut
激光	Raycus/ MAX
切割头	BOCI
伺服电机	INOVANCE
齿轮箱	DESBOER
齿轮、齿条	YYC
直线导轨	Hiwin
冷水机	Hanli
电气元件	ADH
自动润滑装置	ADH

现场安装准备条件

序号	内容	要求
1	电源容量	不低于120 KVA
2	电源质量	三相电压波动 ≤ ±5% 三相功率不平衡 ≤ 2.5% 接地电阻应 ≤ 3欧姆,且电源电压不应突然中断。
3	压缩空气	高压空气切割时,压力应 ≥13公斤,流量应 ≥1.5立方米。 露点温度不得超出要求。 含油量应 ≤0.01 ppm, 固体颗粒应 ≤0.01微米。
4	辅助气体	氧气和氮气的纯度应 ≥99.96%。
5	切割材料	光滑、平整、无锈蚀,且均匀轧制,符合ISO标准。
6	基础要求	设备安装基础不得沉降,应按照乙方提供的基础图纸施工。
7	现场条件	工作环境温度应稳定在5-30°C。 湿度要求小于70%。 设备安装调试完成后,激光器应隔离并安装空调。
8	操作人员	人员应具备电气、机电及数控机床操作的基本技能。
9	其他辅助设备	配备用于编程和监控激光操作的计算机。 配备现场设备安装所需的电缆。

耗材用品

名称	使用寿命	建议库存数量
聚焦保护镜片	40小时	3-5件
准直保护镜片	500小时	1-3件
聚焦镜片	约3000小时	2套
准直镜片	约3000小时	1套
喷嘴	120小时	根据客户所切割的钣金种类,建议购买所需型号的3-10个单位。