

High-Definition PLASMA CUTTING and PLASMA BEVELING System

森迈尔 配有等离子斜面处理的高精度等离子 切割系统

高精度等离子切割技术与最先进的等离子刨边
技术完美结合

在不锈钢和镍合金板材部件中具有无可比拟的灵活性

森迈尔钢铁公司生产不锈钢和镍合金板材部件的加工设备再次走在行业的最前沿。

我们增加了最先进的高精度等离子切割机，其精细切割厚度能达到 2.0" (50.8 毫米)。这台机器配有能对厚度至 3.0" (76.2 毫米) 部件磨成斜角的等离子边缘坡口机。

我们高精度切割系统结合了 Y 轴的线性方法、节线齿条与齿轮驱动器，为客户提供在行业中最平滑的切割边缘和最精确的切割孔。宽阔的端车与最大化的导轮稳定了 X 轴的转动以确保最终边缘切割的性能。

新坡口切割头，结合复杂的软件包，为客户提供在当今市场上最精确的等离子切割边缘服务。该系统的独特设计使关键部件远离切割炬，最大限度地减少了由熔渣、热及不必要的接触而对切割炬带来损坏风险。

等离子坡边机头能够从+52 度至-52 度的任何角度精确地对零部件磨成斜角。割炬高度自动控制的精度 ± 0.006 " (15 毫米)，因此零部件的完整性在整个切割过程中不受任何影响。角环的尺寸能在无需启动/停止的指令下下降到 0.394" (10 毫米)。带方角和最小废料的精确零部件，厚度可达 3.0" (76.2 毫米)。客户从这精密切割系统中得到精确和带有方角的零部件。我们能提供厚度达 2.0" (50.8 毫米) 的高精细产品，如长方形，环形和盘件。同时也能提供厚度达 3.0" (76.2 毫米) 带斜边的长方形，盘件及其他特殊形状的零部件。

当机器在高精细模式下工作的时候，它会减少对每件板的锥削。高精度等离子切割出来的每一个零部件与标准等离子切割相比，拥有更严格的公差，给产品带来一致性与重复性。与标准等离子切割相比，使用高精度等离子切割能减少对焊接的准备工作量。



森迈尔的优势

让我们来打造您下一个斜切的产品，以及“你所需的边缘效果”将从作为不锈钢和镍合金板及其加工部件的首席供应商-森迈尔钢铁公司中得到。我们提供带锯切割、磨料水刀切割、等离子切割和机械加工外径达 124" (3150 mm) 的环件和盘件，以及能对厚度达 1.25" (31.8 mm) 进行激光切割—所有操作都在同一工厂内完成。拥有近 9000 吨的不锈钢和镍合金板材库存，森迈尔作为北美最大的单个特殊板材库存商，能为您提供最有优势的特殊板材。

请登陆 www.SandmeyerSteel.com 获取更多关于增值服务、最新的不锈钢和镍合金板材库存表以及品质体系的资讯。

请扫描右边 QR 码以了解更多关于森迈尔在高精细等离子切割与等离子坡边机的实力。



常规等离子厚度范围	3/16" to 6.0" (4.8 mm to 152.4 mm)
高精细等离子厚度范围	3/16" to 2.0" (4.8 mm to 50.8 mm)
斜角切割厚度范围	3/16" to 3.0" (4.8 mm to 76.2 mm)
坡边范围	± 52 度



SANDMEYER STEEL COMPANY

ONE SANDMEYER LANE • PHILADELPHIA, PA 19116-3598 800-523-3663 • +1-215-464-1700 • FAX +1-215-677-1430

www.SandmeyerSteel.com

为加工行业提供材料和增值产品的解决方案