

TAYOR

CUTTING SYSTEM



切割自动化解决方案 Automatic Cutting Solution

TC1706A

上海通用重工集团

是一家集电焊机、切割自动化装备、焊接自动化装备、焊接材料的制造，焊接技术研究及焊接技术培训为一体的焊接产业集团。产业园座落于国际装备制造基地——上海，系国内大型环保焊接装备产业园。

焊接与切割整体解决方案提供商，致力于为全球用户提供安全、可靠、高效的焊接装备和服务。

切割自动化装备事业部

切割自动化装备事业部（上海莱克切割机股份有限公司）专注凝聚15余年丰富的切割自动化智能装备生产研发制造经验,结合国内外一流先进技术，开拓进取，自主创新，荣获多项切割装备技术专利。公司拥有切割机全线产品10几个系列100多个规格，十余年来一直从事切割机自动化装备的研发与制造，其核心产品包括：机器人切割系统、激光切割系统、等离子切割系统、火焰切割系统、超高压水射流切割系统、管子相贯线切割系统。事业部全体研发人员本着“一切始于服务”的理念，始终把对客户的服务放在工作的首要位置，围绕售前、售中、售后开展优质服务。公司具有自营出口资质，目前被“第一财经频道”纳入重点新闻关注企业。上海莱克切割机股份有限公司将秉承通用集团深厚的企业文化，一如既往，乘风破浪，努力前行。



坚持科学发展, 突出自主创新

上海通用重工集团切割自动化装备事业部经过多年的技术沉淀荣获了多项具有自主知识产权的数控切割控制软件及各项国家技术专利。



上海通用重工装备产业园

切割与焊接整体解决方案提供商



1
亿元

实收注册资金

13
万平方米

焊割装备制造产业园

产业规模

- 上海市高新技术企业
- 全国电焊机标准化技术委员单位
- 电工行业采标示范单位
- 国家焊接产业技术创新战略联盟理事长单位
- 中国焊接协会焊接设备分会副理事长单位
- 中国电器工业协会电焊机分会副理事长单位
- 上海市焊接协会理事长单位
- 重合同守信用企业
- 上海市高新技术成果转化项目企业
- 中国电器工业能效提升标杆企业
- 中国电器工业用户满意示范企业



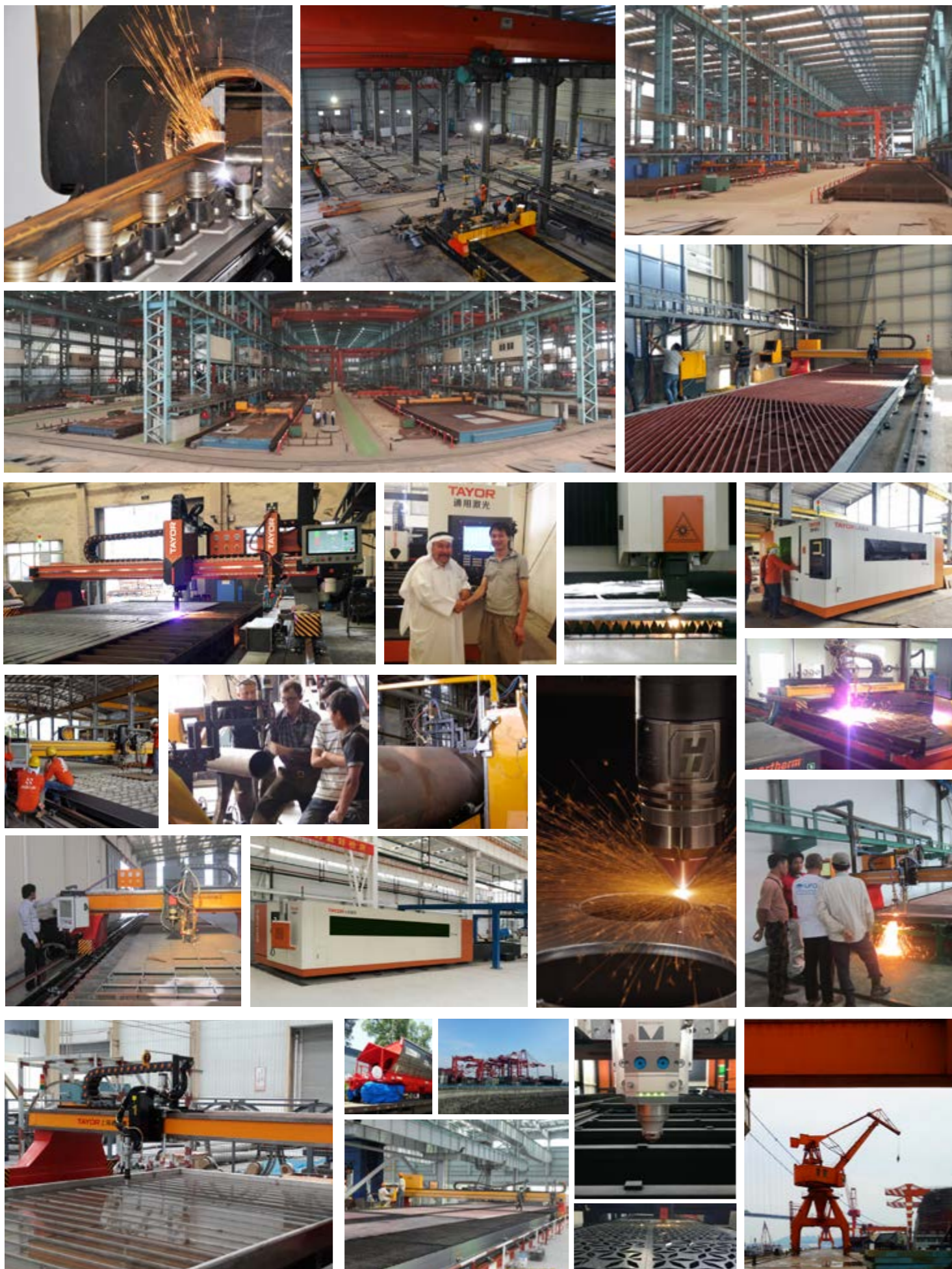
专注于焊接与切割领域
潜心专注为用户提供安全可靠的焊割设备；

专注于科研技术
与中国高等学府及科研机构合作致力科研，力求技术与世界同步；

专注于产品规格齐全
产品质量可靠，造型简洁，不断创新突破，演绎全新概念；

专注于市场
以专注的精神不断满足市场，坚持以创新的理念开拓市场；

专注于服务
售后客服热线021-51377020为用户提供卓越的产品和服务。



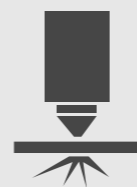
上海通用重工集团数控切割自动化产品广泛应用于钢结构、重型装备、船舶制造、航空航天、压力容器、桥梁建筑、轨道交通、机械加工、电力建设等领域。为中国运载火箭技术研究院、中国船舶重工集团704研究所、中国一重、三一重工、南车集团、上海外高桥造船基地、上海振华重工集团、金海重工、韩国STX船舶制造、中石油、德国大众汽车、美国福特汽车等知名企业提供切割设备及服务。



高速、高效、高精度

激光切割装备

Laser Cutting Machine



激光切割机

- 小功率光纤激光切割机
- 大功率光纤激光切割机
- 管板一体光纤激光切割机
- 大幅面光纤激光切割机
- 二氧化碳激光切割机
- 三维激光切割机



*图片仅供参考,以实物为准

TF EDGE 系列 小功率光纤激光切割机

规格型号: 3015 / 4020 / 6020

产品优势

- 公司自主设计门式数控机床系统,采用高强度整体焊接机身,经过热处理时效处理、大型数控机床精密加工;
- 机床具有很好的刚性、稳定性,以齿轮齿条传动运行;
- 精度高、速度快;
- 可以采用氧气、高压氮气作为辅助气体完美切割;
- 采用先进的光纤激光器,性能稳定,关键部件使用寿命可达10万小时;
- 激光器具有卓越的光束质量、较高的光电转换率,免维护,稳定可靠,并具有运转成本低、体积小等特点,使切割线条更精细、工作效率更高、加工质量更好;
- 采用先进的切割头控制技术,切割头自动故障报警保护显示功能,使用更放心,调整更便捷,切割更完美;
- 配备高精度、高响应的驱动,适合快速精密切割;
- 配备集中自动加油系统,使各部件得到充分润滑,提高使用寿命。

技术参数

激光器介质	半导体泵浦连续掺镜光纤
最大切割范围(长X宽)	3x1.5m / 4x2m / 6x2m (或根据客户需求)
最大速度	80m/min
冷却方式	水冷
激光波长	1.07um
激光发生器功率	500W - 2000W
最小线宽	0.12mm
切割材料厚度	0.5 - 12mm (视激光功率而定)
驱动方式	进口伺服电机
供电需求	380V/50Hz
连续工作时间	24小时

加工能力表 以500W为例

发振器	材质	辅助气体	最大厚度(mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 8mm]										
		标准空气	[Bar chart showing max thickness up to 2mm]										
	不锈钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 2mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 4mm]										
	铝合金	高压空气	[Bar chart showing max thickness up to 2mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 4mm]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。

* 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

* 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

*1 为选配件



最新外观专利技术(专利号ZL 201630158876.9)
 独有的储渣除渣装置专利技术(专利号ZL 201120406593.3)
 独有的双台面交互式工作台专利技术(专利号ZL 201620824682.2)



*图片仅供参考,以实物为准

TF EDGE+ 系列 大功率光纤激光切割机

规格型号:3015 / 4020 / 6020

产品优势

- 采用世界顶级的光纤激光器,性能稳定,关键部件使用寿命可达10万小时;
- 卓越的光束质量,使切割线条更精细、工作效率更高、加工质量更好;
- 选用先进的切割头控制技术,切割头自动故障报警保护显示功能,使用更放心,调整更便捷,切割更完美;
- 配备高精度、高响应的驱动,适合快速精密切割;
- 配备自动加油润滑系统,使各部件得到充分润滑,提高使用寿命。
- 配备交换式工作平台,上下料更便捷,高效。

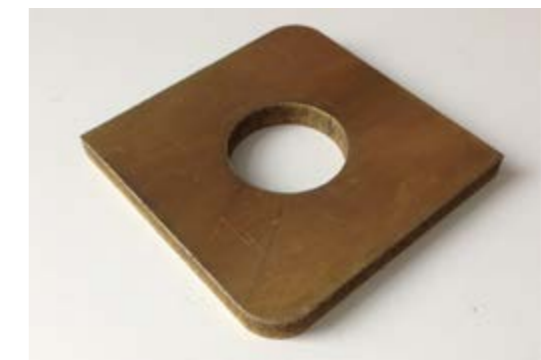
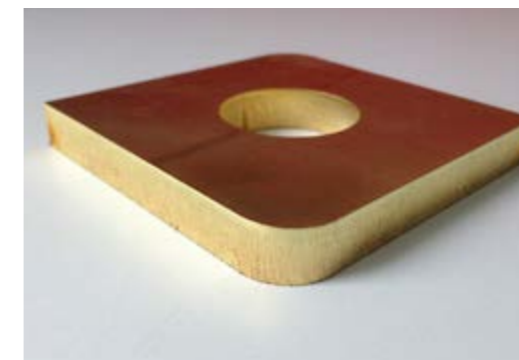
技术参数

激光器介质	半导体泵浦连续掺镱光纤
最大切割范围(长X宽)	3x1.5m / 4x2m / 6x2m (或根据客户需求)
最大速度	80m/min
冷却方式	水冷
激光波长	1.07um
激光发生器功率	500W - 4000W
最小线宽	0.1mm
切割材料厚度	0.5 - 20mm (视激光功率而定)
驱动方式	进口伺服电机
供电需求	380V/50Hz
连续工作时间	24小时

加工能力表 以2000W为例

发振器	材质	辅助气体	最大厚度 (mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Bar chart showing thickness up to 20mm]										
		标准空气	[Bar chart showing thickness up to 4mm]										
	不锈钢	氧气	[Bar chart showing thickness up to 10mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing thickness up to 10mm]										
铝合金	标准空气	标准空气	[Bar chart showing thickness up to 4mm]										
		高压空气	[Bar chart showing thickness up to 6mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing thickness up to 6mm]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。
 * 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。
 * 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。
 *1 为选配件



最新外观专利技术(专利号ZL 201630158876.9)
 独有的储渣除渣装置专利技术(专利号ZL 201120406593.3)
 独有的双台面交互式工作台专利技术(专利号ZL 201620824682.2)



TF PRO 系列 大功率光纤激光切割机

规格型号 : 3015 / 4020 / 6020

*图片仅供参考,以实物为准

产品优势

- 采用世界顶级的进口光纤激光器,性能稳定,关键部件使用寿命可达10万小时;
- 卓越的光束质量,使切割线条更精细、工作效率更高、加工质量更好;
- 选用先进的德国原装切割头控制技术,切割头自动故障报警保护显示功能,使用更放心,调整更便捷,切割更完美;
- 配备高精度、高响应的驱动,适合快速精密切割;
- 配备自动加油润滑系统,使各部件得到充分润滑,提高使用寿命。
- 配备升降交换式工作平台,上下料更便捷,高效。

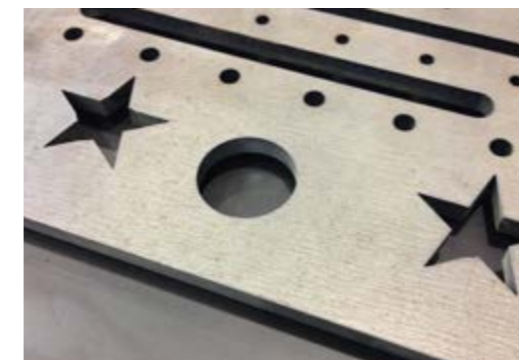
技术参数

激光器介质	半导体泵浦连续掺镜光纤
最大切割范围(长X宽)	3x1.5m / 4x2m / 6x2m (或根据客户需求)
最大速度	169m/min
冷却方式	水冷
激光波长	1.07um
激光发生器功率	1000W - 6000W
最小线宽	0.1mm
切割材料厚度	0.5 - 25mm (视激光功率而定)
驱动方式	进口伺服电机
供电需求	380V/50Hz
连续工作时间	24小时

加工能力表 以3000W为例

发振器	材质	辅助气体	最大厚度(mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 20mm]										
		标准空气	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 4mm]										
	不锈钢	氧气	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 8mm]										
		高压氮气*1	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 12mm]										
	铝合金	标准空气	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 8mm]										
		高压空气	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 12mm]										
		高压氮气*1	[Progressive bar chart showing thickness capability up to 16mm]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。
 * 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。
 * 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。
 *1 为选配件





*图片仅供参考,以实物为准

TP 系列 管板一体激光切割机

规格型号:3015 / 4015 / 6015

产品优势

- 经济实惠,既能满足板材切割要求,亦能满足管材切割。
- 管材端面截断、端面角度截断:能够在管材的端部直接旋转切断,也可以进行斜面角度截断;副卡盘为带滚轮送料卡盘,材料一次加紧,直接送料加工完成,无需二次夹紧,节省大量工作时间。
- 全自动气动卡盘,装夹迅速,提高工效:只需按一下按钮,瞬间即可自动定心,夹紧工件,且夹持力稳定可靠、可调大小夹持精度高,使用寿命长:所有零部件精挑细选,零部件精益求精,所有配合面均具有防尘功能。
- 安全性高,可靠性强:使用性能均通过国家权威机构夹紧力测试仪检测,所有附件均符合国家标准驱动采用龙门双驱、双电机驱动,具有运行稳定、动态响应快、定位速度高的特点。高端数控系统的双边同步驱动功能、稳定可靠;
- 选用世界顶级的光纤激光器,导光系统由光纤组成,激光发生器中没有一片镜片,使用过程中不需要维护;

技术参数

设备型号	TP3015/4015/6015
激光器功率	500W - 2000W
激光器类型	IPG进口光纤激光器/国内优质品牌
板材加工幅面	3×1.5m / 4×1.5m / 6×1.5m
X轴行程	3m/4m/6m
Y轴行程	1.5m
Z轴行程	120mm
切割管壁厚度	0.5 - 8mm (以1000W为例)
圆管直径	25 - 200mm (常规)/40 - 300mm
方管边长	150×150mm
管材加工长度	3m/4m/6m
定位精度	±0.05mm/m
重复定位精度	±0.03mm/m
电力需求	380V/50Hz

加工能力表 以1000W为例

发振器	材质	辅助气体	最大厚度 (mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Progressive bar from 0 to 12]										
		标准空气	[Progressive bar from 0 to 2]										
	不锈钢	氧气	[Progressive bar from 0 to 4]										
		高压氮气*1	[Progressive bar from 0 to 6]										
铝合金	标准空气	标准空气	[Progressive bar from 0 to 4]										
		高压空气	[Progressive bar from 0 to 6]										
		高压氮气*1	[Progressive bar from 0 to 8]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。

* 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

* 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

*1 为选配件





TG 系列 大幅面光纤激光切割机

*图片仅供参考,以实物为准

产品优势

- 采用龙门结构,优质钢材整体焊接经热处理退火去应力床身,龙门架结构,纵向传动采用高精度精磨导轨,横向采用精密直线导轨;机架与横梁均经热处理消除应力和精密加工;光纤随龙门架移动,突破传统飞行光路激光切割范围尺寸的局限;切割工作台与主机分离,工作台不会被切割热变形,影响机床精度;
- 采用世界顶级的进口激光器,性能稳定,关键部件使用寿命更长;
- 卓越的光束质量,使切割线条更精细、工作效率更高、加工质量更好;
- 独有的转角能量跟随技术,使尖角切割效果更完美;
- 选用先进的切割头控制技术,切割头自动故障报警保护显示功能,使用更放心,调整更便捷,切割更完美;
- 独有的穿孔气体控制技术,解决了厚板的穿孔问题;
- 配备高精度、高响应的驱动,适合快速精密切割;
- 配备集中自动加油系统,使机床运行更加平稳。

技术参数

激光器介质	半导体泵浦连续掺镜光纤
最大切割范围(长X宽)	18x3.5m(或根据客户需求)
最大速度	25m/min-50m/min
冷却方式	水冷
激光波长	1.07um
激光发生器功率	1000W-6000W
最小线宽	0.1mm
切割材料厚度	0.5-25mm(视激光功率而定)
驱动方式	进口伺服电机
供电需求	380V/50Hz
连续工作时间	24小时

加工能力表 以3000W为例

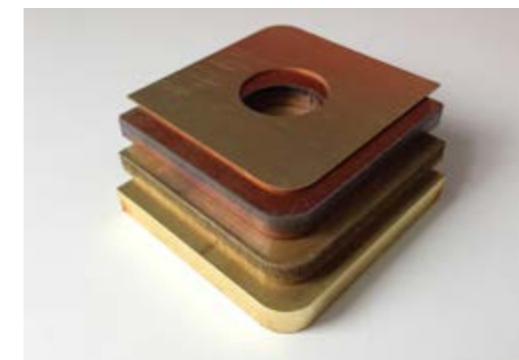
发振器	材质	辅助气体	最大厚度(mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 20mm]										
		标准空气	[Bar chart showing max thickness up to 4mm]										
	不锈钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 8mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 12mm]										
	铝合金	标准空气	[Bar chart showing max thickness up to 8mm]										
		高压空气	[Bar chart showing max thickness up to 12mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 16mm]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。

* 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

* 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

*1 为选配件



独有的光路补偿机构专利技术(专利号201120406092.5)

独有的储渣除渣装置专利技术(专利号201120406593.3)



*图片仅供参考,以实物为准

TC PRO 系列 大功率CO₂激光切割机

规格型号:3015 / 4020 / 6020

产品优势

- 采用世界顶级的CO₂激光器,性能稳定,关键部件使用寿命可达10万小时;
- 全飞行光路传输技术;
- 卓越的光束质量,使切割线条更精细、工作效率更高、加工质量更好;
- 独有的转角能量跟随技术,使尖角切割效果更完美;
- 选用先进的切割头控制技术,切割头自动故障报警保护显示功能,使用更放心,调整更便捷,切割更完美;
- 独有的穿孔气体控制技术,解决了厚板的穿孔问题;
- 配备高精度、高响应的驱动,适合快速精密切割;
- 配备自动加油系统,使机床运行更加平稳。

技术参数

激光器介质	CO ₂ 、He、N ₂
最大切割范围(长X宽)	3x1.5m / 4x2m / 6x2m(或根据客户需求)
最大速度	120m/min
冷却方式	水冷
激光波长	10.6um
激光发生器功率	2000W - 5000W
最小线宽	0.1mm
切割材料厚度	0.5 - 25mm(视激光功率而定)
驱动方式	进口伺服电机
供电需求	380V/50Hz
连续工作时间	24小时

加工能力表 以4000W为例

发振器	材质	辅助气体	最大厚度(mm)										
			0	2	4	6	8	10	12	14	16	18	20
光纤	碳钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 20mm]										
		标准空气	[Bar chart showing max thickness up to 4mm]										
	不锈钢	氧气	[Bar chart showing max thickness up to 8mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 12mm]										
	铝合金	标准空气	[Bar chart showing max thickness up to 4mm]										
		高压空气	[Bar chart showing max thickness up to 6mm]										
		高压氮气*1	[Bar chart showing max thickness up to 8mm]										

* 上述加工能力表中的数据值反映的是一定条件下的原有能力,验收条件参考规格书。

* 被加工物虽然属于同一规格品种,但是因表面状况和所含成分的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

* 因加工形状的不同,有时候在加工性能和品质上会产生差异。

*1 为选配件





*图片仅供参考,以实物为准

TF 3D 系列 三维光纤激光切割机

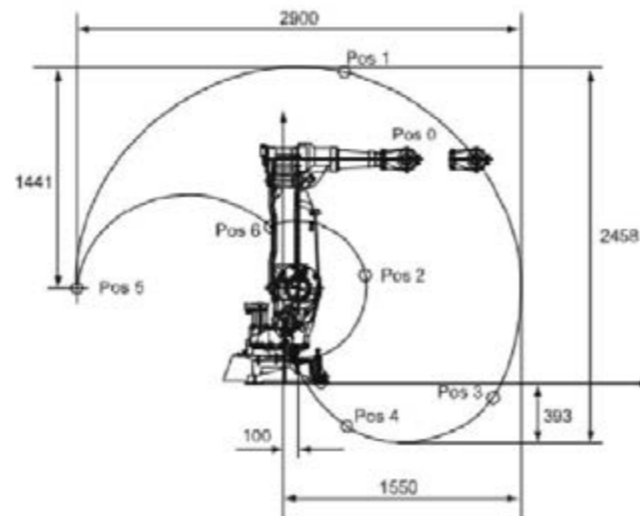
产品优势

- 各种形状的孔和外框一次成形,节省全序模或落料模开发费用;
- 由于切口质量好,切割后不用打磨,可缩短工艺流程和节省人工成本;
- 提高产品质量和档次,增加产品附加值;
- 节省开发模具的时间,方便更加灵活地更换产品,利于产品提前上市,抢占市场。
- 工业控制理念,模块化设计,高智能化与实用操作结合的高防护集成技术;
- 为您量身订做个性化的全套汽车钣金覆盖件和底盘件切割解决方案;
- 应用专业的离线编程软件,通过数控直接生成切割轨迹,抛弃繁杂的人工示教,
- 更加适合小批量多批次的维修市场、新产品试制和非标定制等一些个性化的切割需求。

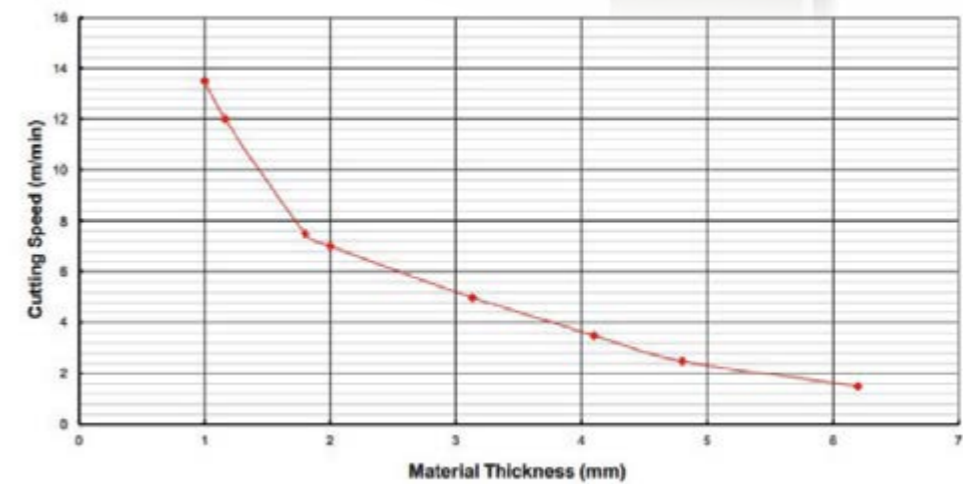
机器人各轴可旋转角度

- 第一轴: $+180^\circ - 180^\circ$
- 第二轴: $+110^\circ - 100^\circ$
- 第三轴: $+65^\circ - 60^\circ$
- 第四轴: $+200^\circ - 200^\circ$
- 第五轴: $+120^\circ - 120^\circ$
- 第六轴: $+400^\circ - 400^\circ$

机器人能达到的加工范围



速度对应钢板厚度的切割曲线图 使用400W光纤激光器时



定制机型配置



TF RPO系列独有切割监视功能

作为TF光纤激光切割机系列高端产品的PRO系列,可选配具有高性能、1080P高清、光学防抖动功能的专业切割监视装置。可通过外置高清显示器观察内部切割情况,也可通过WIFI,远程了解监督机器运转。哪怕是在机场,酒店亦可轻松实时监控。大大提高了加工效率,远离激光电磁辐射。



CuttingPowerPac高精度插件

在使用高精度的CuttingPowerPac插件时,即使是编写复杂的路径和形状程序也变得简单且高效。用户可以在办公室环境中创建并测试高级的激光切割程序,不占用正常生产时间,使资源利用率最大化。



ProCutter 适用于各类任务的切割头

动态的激光切割机需要轻量化,智能的切割头。即使安装在最小可能的空间里,ProCutter带有完全集成的传感系统来监控切割过程,并提供适用者相应的信息。改切割头使得每个产品都能以高的质量标准不断生产。

ProCutter提供了基于波长范围大约为1 μm的激光,对于薄至中厚度板材的熔化切割的完整方案。对于更厚的材料进行切割,也可以保持高标准的切割质量。切割头的潜能被最大化的发掘以适应生产力,尤其在平板及管材切割机领域,创新的技术和成熟的理念相结合,提供了最佳的性能,灵活的选择以及相当的可靠性。

激光发生器

CO₂激光发生器

CO₂激光切割是红外光频波长为10.64um的气体激光器,采用CO₂气体充入放电管作为产生激光的介质,当在电极上加高压,放电管中产生辉光放电,就可使气体分子释放出激光,将激光能量放大后就形成对材料加工的激光束。CO₂激光切割机采用聚焦镜将CO₂激光束聚焦在材料表面使材料熔化或气化,同时用与激光束同轴的压缩气体吹走被熔化的材料,并使激光束与材料沿一定轨迹作相对运动,从而形成一定形状的切缝。



CP激光器

光纤激光发生器

光纤激光器主要由泵源,耦合器,掺稀土元素光纤,谐振腔等部件构成。激光器由于采用光纤传输,免去了传统的光路维护费用,使用成本低,只是传统二氧化碳激光切割机的1/2。不到1立方米的发生器体积,可以放置在任何位置,节约了空间。

光纤激光器柔性化的特性,使得它可以在数控平面切割方面发挥更大的作用。光纤激光器与数控平面切割机堪称是完美的结合,高功率光纤激光器配备10米,最长200米的加工光纤,能够很好地满足大跨幅尺寸切割要求。同时高功率光纤激光器具有简单明了的控制接口,能够很方便地通过数控切割机进行控制。一台光纤激光器和一个数控平面切割机就可以代替几台冷加工机床。

产品特点

- 高实用性: 更高的电光转换率
- 使用便捷: 光束质量好功率密度高
- 卓越的切割表现: 柔性导光系统易于集成
- 不需要启动时间: 免维护几乎不需要维护
- 体积小巧便于集成: 运行维护成本大大降低
- 能耗小、热能损失小: 激光发生系统中没有一片镜片
- 切割速度大大提高: 易于改造现有固态、气体激光器系统



空气干燥机

选配冷冻式压缩空气干燥机能高效去除压缩空气中含有的水分及大部分杂质,是空气压缩机最好的后处理设备,并保证压缩空气的压力稳定,保证了良好空气辅助切割效果。



离心抽风机

选配低噪音离心抽风机,减少室内金属加工带来的金属粉尘的污染,保障员工的身心健康。



冷水机

标配功率小、能耗低的冷水机。由于激光器性能优越,光电转换效率高,产生的热量小,所以只需配备小功率激光冷水机,能耗更低。



空压机

选配压缩空气用的空压机。某些材料在切割过程只需压缩空气进行切割,可大大降低使用成本。



德国通快碟片激光器



美国阿帕奇IPG光纤激光器



武汉锐科光纤激光器



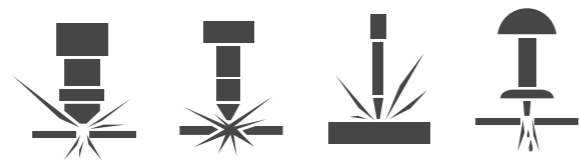
上海飞博光纤激光器



快速、经济、高品质

精细等离子切割装备

High Definition Plasma Cutting Machine



数控火焰/等离子切割机

- 数控台式切割机
- 数控门式切割机
- 数控管子相贯线切割机
- 数控型钢自动切割机

① CNCTG/TMG 系列 数控台式切割机



*图片仅供参考,以实物为准

产品优势

- 本机是集高速、精密、小型轻便为一体的模块化结构的切割机。该机型通过数控系统控制纵横向驱动系统带动横梁纵向移动和横梁割炬左右移动,二维运动叠加产生平面曲线几何形状轨迹行走。
- 本机型还可改装类激光精细等离子切割系统,非常适应精细的切割模式。
- 本机由控制系统、割炬装置、机体、两个端架及横梁组成,纵横向移动均采用精密直线滑块导轨导向,导向精度更高。
- 适用于用户场地有限、切割幅面较小的加工环境,特别适用于中薄有色金属板材、不锈钢、铝和碳钢板材的切割下料。

技术参数

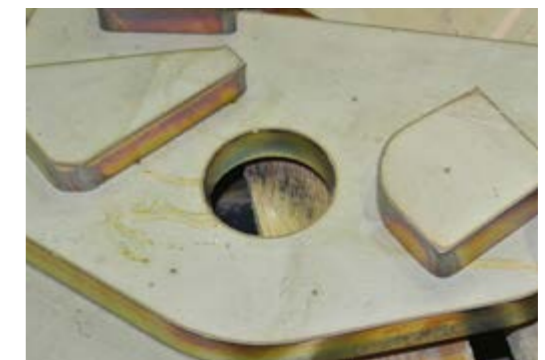
型号	CNCTG	CNCTG	CNCTMG
轨距	1.5 - 3m	2 - 3m	1.5 - 3m
驱动方式	单边驱动	双边驱动	双边驱动
运行速度	6m/min	9m/min ,最高12m/min	
轨长	根据客户要求		
有效切割宽度	轨距减0.5m		
有效切割长度	纵向轨长减1m		
火焰切割厚度	6 - 50mm		
等离子切割厚度	1 - 45mm		
用户部分	按照设备基础图进行制作		
垂直度	火焰1-3°/等离子1-5°		
切割方式	火焰切割(氧气+乙炔、丙烷、天然气)等离子(空气、氧气、氮气等)		
套料软件	TAYOR CAM、澳大利亚FASTCAM等		
执行标准	国际标准ISO9013 - 2002及ISO08206 - 1991		

应用领域

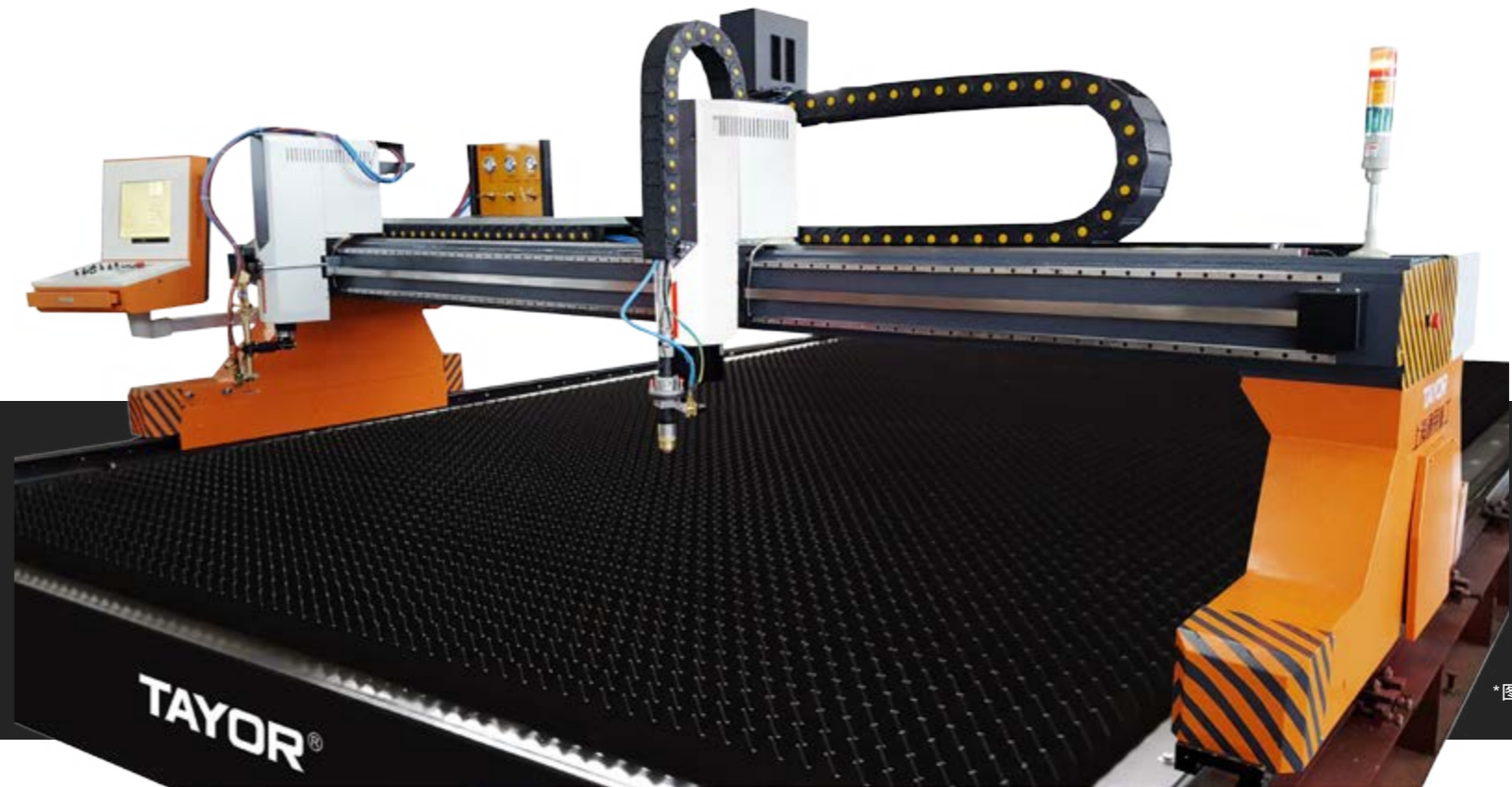
钣金加工、电力装备、农机制造、机械制造、航空航天、车辆制造。

切割工艺

火焰切割	类激光、精细等离子切割	火焰等离子两用切割	自动切割	手动自动套料
CAD 兼容	CC 技术	激光精度检测补偿	余料套料	成本计算
支持多种 NC 代码及转换	手动切割	工艺数据库	预演功能	全自动多气配比
小圆孔切割工艺	效果接近激光切割下限	断电记忆		



扇形双头割炬专利技术 (专利号ZL200720066714.8)
 无线旋转火焰三割炬装置专利技术 (专利号ZL200720075963.3)
 无限旋转三割炬调高装置专利技术 (专利号ZL200920071459.5)



*图片仅供参考,以实物为准

CNCDG/SG/MG 系列 数控门式切割机

产品优势

- 本机主要应用于大幅面板材的精密切割,适用于机械制造、钣金加工领域。它是一种高效节能的切割下料设备,可大大提升钢板利用率和切割效率。
- 数控火焰可对厚度5-150mm的碳钢板进行高品质的切割下料。
- 数控等离子切割机可对厚度1-25mm厚的不锈钢、碳钢及有色金属板材进行高品质的切割下料。
- 该机型可配置水床进行水下或浅水式水面切割,能大大减少等离子切割产生的烟尘、弧光、有害气体、噪音等环境污染,环保效果好。也可选择干式的等除尘净化设备。

选配工艺

- 等离子回转坡口切割
- 火焰旋转三割炬
- 火焰直条切割
- 钻孔切割

技术参数

型号	CNCDG/SG	CNCMG
轨距	中小跨距3-4m以下,大跨距4-12m或以上	2.5-5m
驱动方式	单边驱动/双边驱动	双边驱动
运行速度	6m/min-9m/min(最高12m/min)	20m/min
轨长	根据客户要求	
有效切割宽度	轨距减0.8m	
有效切割长度	纵向轨长减2m	纵向轨长减1.5m
火焰切割厚度	5-150mm(特种可达300mm)	
等离子切割厚度	1-80mm	1-25mm
用户部分	按照设备基础图进行制作	
垂直度	火焰1-3°/等离子1-5°	
切割方式	火焰切割(氧气+乙炔、丙烷、天然气)等离子(空气、氧气、氮气等)	
套料软件	TAYOR CAM、澳大利亚FASTCAM等	
执行标准	国际标准ISO9013-2002及ISO08206-1991	

应用领域

钣金加工、机械工程、建筑钢构、压力容器、机械制造、石油化工、环保装备、船舶重工、汽车制造、煤机装备、塔吊起重、桥梁模版等。

切割工艺

火焰切割	类激光、精细等离子切割	火焰等离子两用切割	自动切割	手动自动套料
CAD兼容	CC技术	激光精度检测补偿	余料套料	成本计算
支持多种NC代码及转换	手动切割	工艺数据库	预演功能	全自动多气配比
小圆孔切割工艺	效果接近激光切割下限	断电记忆		



弧电压自动调整高度装置专利技术(专利号ZL201120406077.0)
 卡盘自动夹紧装置专利技术(专利号ZL201120406087.4)
 切割机电动托架专利技术(专利号ZL201120406591.4)
 适用于小直径管子的切割机专利技术(专利号ZL201220503837.4)
 相贯线切割机工件误差补偿装置专利技术(专利号ZL201220579057.8)
 一种多功能管子相贯线切割机专利技术(专利号ZL201320280570.1)
 螺旋焊接钢管切割方法及装置发明专利技术(专利号CN106217070A)
 弧电压自动调整高度装置专利技术(专利号ZL201120406077.0)
 工件误差补偿装置专利技术(专利号ZL201220579057.8)



*图片仅供参考,以实物为准

CNCXG 系列 数控管子相贯线切割机

产品优势

- 本机设计结构先进可靠,数控系统具有中文界面以及图形与数据结合的人机对话功能,操作十分简单,且适用于长期连续加工,运行控制稳定可靠。
- 软件设计了合理的切割引入引出线,保证切割面的工作质量。每次切割后的参数可保存为工艺文件,实现资料管理。

技术参数

型号	CNCXG
管道适用范围(外径)	40-300mm; 60-800mm; 60-1000mm; 100-1250mm; 200-1400mm; 600-1600mm;
管道长度	4-16m根据客户要求
最大载重	5T
适用切割厚度	火焰5-50mm,等离子1-50mm
数控轴数	2.3.4.5.6 或扩展
X轴-管子旋转	工件旋转驱动;旋转量:自由回转
Y轴-左右移动	割炬沿管子轴线的移动
Z轴-电动检测、仿形追踪	仿形跟踪位移量±15mm 0-90°
W轴-割炬左右摆动	割炬沿管子轴线的摆动±60°
U轴-割炬水平上下升降	上下运动量根据管径
V轴-割炬前后摆动	割炬沿管子径向的摆动±60°
V轴-割嘴伸缩轴	割嘴沿割炬轴心线伸缩运动
执行标准	国际标准ISO9013-2002及ISO8206-1991(等同于技术文件)

应用领域

电力水利、石油化工、建筑结构、造船重工、冶金机械等。

切割工艺

火焰切割	等离子切割	火焰等离子两用切割	CAD兼容	管子不圆度和偏心补偿
切割相贯线、相贯线孔	定角坡口	定点坡口	联动控制	自动切割
手动切割	工艺数据库	变角坡口切割	预演功能	断电记忆





*图片仅供参考,以实物为准

CNCXG 系列 数控大管径螺旋纹相贯线切割机

产品优势

- 本机设计结构先进可靠,数控系统具有中文界面以及图形与数据结合的人机对话功能,操作十分简单,且适用于长期连续加工,运行控制稳定可靠。
- 软件设计了合理的切割引入引出线,保证切割面的工作质量。每次切割后的参数可保存为工艺文件,实现资料管理。

技术参数

型号	CNCXG
管道适用范围 (外径)	40 - 300mm; 60 - 800mm; 60 - 1000mm; 100 - 1250mm; 200 - 1400mm; 600 - 1600mm;
管道长度	4 - 16m根据客户要求
最大载重	5T
适用切割厚度	火焰5 - 50mm, 等离子1 - 50mm
数控轴数	2.3.4.5.6 或扩展
X轴 - 管子旋转	工件旋转驱动;旋转量:自由回转
Y轴 - 左右移动	割炬沿管子轴线的移动
轴 - 电动检测、仿形追踪	仿形跟踪位移量 $\pm 15\text{mm}$ 0 - 90°
Z轴 - 割炬左右摆动	割炬沿管子轴线的摆动 $\pm 60^\circ$
U轴 - 割炬水平上下升降	上下运动量根据管径
W轴 - 割炬前后摆动	割炬沿管子径向的摆动 $\pm 60^\circ$
V轴 - 割嘴伸缩轴	割嘴沿割炬轴心线伸缩运动
执行标准	国际标准ISO9013 - 2002及ISO8206 - 1991(等同于技术文件)

应用领域

电力水利、石油化工、建筑结构、造船重工、冶金机械等。

切割工艺

火焰切割	等离子切割	火焰等离子两用切割	CAD 兼容	管子不圆度和偏心补偿
切割相贯线、相贯线孔	定角坡口	定点坡口	联动控制	自动切割
手动切割	工艺数据库	变角坡口切割	预演功能	断电记忆



一种高效的金属方矩管自动切割机专利技术 (专利号ZL201420038054.2)
 一种高效的金属方矩管自动切割机专利技术 (专利号ZL201410028871.4)
 金属方矩管自动切割发明专利技术 (专利号CN103753074B)
 发明专利申请号2017107647035



*图片仅供参考,以实物为准

CNCFG 系列 数控型钢自动切割机

产品优势

- 切割时工件(型钢)自动输入切割区域,等离子割枪环绕型钢作360°运动切割。
- 可切割的型钢种类为:方管、矩形管、H型钢、角钢、槽钢、球扁钢、扁钢等。既能作上述型钢的定长切割,也能切割各种形状尺寸的端头以及开孔。
- 本设备适合大批量型钢高效率的切割,可使各型钢加工企业彻底从手工切割和低效率的机械切割中解放出来,大大提高了经济效益。

工件示意



技术参数

型号	CNCFG
切割方式	等离子切割(氧气、氮气、空气)
切割工件类型	方管、矩形管、槽钢、角钢、扁球钢等
工件长度	10M或根据用户需求
工件其他规格	根据上述型钢的国际标准以及用户产品需求
工件移动最大速度	12m/min
运动控制方式	CNC多维控制运动模式

应用领域

钢结构加工、桥梁、铁路,冶金机械、基建、造船造桥等

切割工艺

- 等离子切割
- 类激光、精细等离子切割
- 支持多种 NC 代码及转换
- 自动切割
- 预演功能
- 工艺数据库
- 断电记忆





高精度、冷态加工、安全可靠

高压水射流切割装备

High Pressure Water Jet Cutting Machine



高压水射流切割机

数控超高压水射流切割机

① CNCNG 系列 数控超高压水射流切割机



*图片仅供参考,以实物为准

产品优势

- 通用水刀由超高压发生器、切割平台、数控系统这三个部分组成。超高压发生器将普通的水经过过滤,然后再经增压装置将水增压至最高300Mpa,通过一个特制的喷嘴形成一道高速水箭(相当于三倍音速),这就是水刀。
- 这种纯水水刀就可以切割各种较软的非金属材料。针对一些坚硬的材料如:金属、玻璃、石材、陶瓷等,我们通过特制的刀头将砂料加入到水箭中,使其切割能力大大得到了提高,这样就可以切割几乎所有的材料。

技术参数

型号	CNCNG
轨距	2-4m或以上
轨长	根据客户要求
驱动方式	双边驱动
有效切割宽度	规矩减0.8m
有效切割长度	纵向轨长减2m
切割厚度	1-150mm
最大空程速度	9000mm/min
执行标准	GB/T 26136-2010

应用领域

钣金加工、机械制造、重型装备、建筑装修、玻璃工业、木材加工业、纺织工业、造纸工业、电子工业、广告行业等。

切割工艺

- 自动排版
- 自动切割
- 轨迹模拟
- 转角减速
- 留料控制
- 塔桥控制
- 切割补偿
- 高级开始
- 断电继续
- 手轮引导
- 反向切割
- 图形仿真和模拟加工
- 沿原轨迹返回
- 倍率调节功能
- 设置开/关阀顺序和时间
- 阵列/旋转/镜像切割
- 线控手持控制(倍率/轴选)
- windows xp 人机界面



美国海宝等离子电源

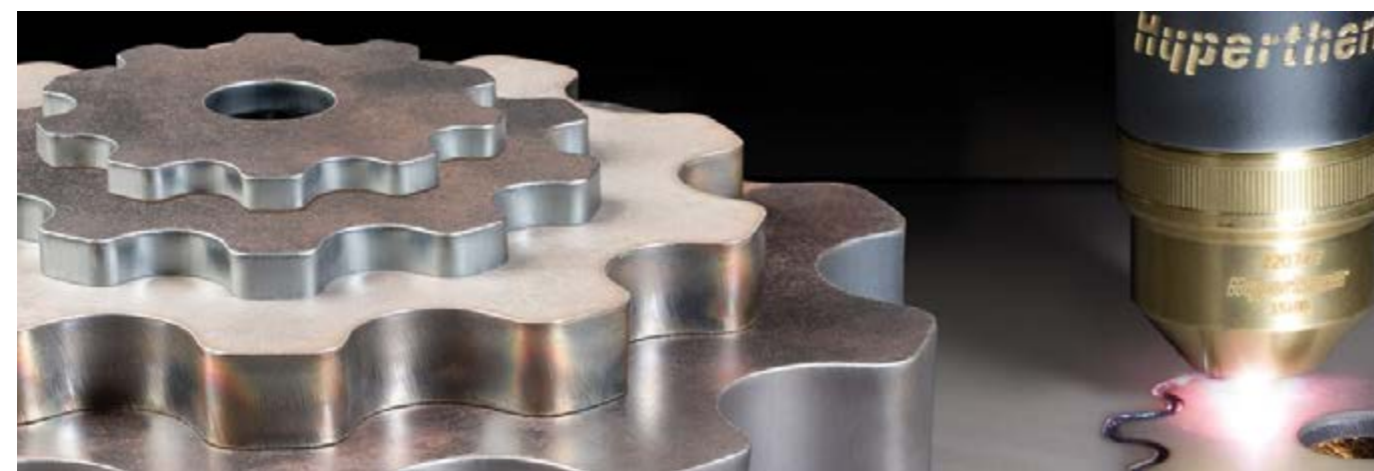


普通等离子电源

型号	空气等离子				氧气等离子
	PowerMax65	PowerMax85	PowerMax105	PowerMax125	MaxPRO200
低碳钢	无熔渣	不适用	不适用	不适用	25mm
	生产(穿孔)/最大穿孔	10mm/10mm	10mm/16mm	12mm/19mm	25mm
	质量切割	10mm	10mm	19mm	20mm
不锈钢	生产(穿孔)	10mm/10mm	10mm/16mm	12mm/19mm	20mm
铝	生产(穿孔)	10mm/10mm	10mm/16mm	12mm/19mm	25mm
速度(低碳钢)	最佳品质	10mm 1041mm/min	12mm 991mm/min	12mm 1447mm/min	12mm 2510mm/min
切割角度	ISO 9013 范围	5°	5°	5°	5°
切割气体		Air	Air	Air	Air
功率		8.4KW	12KW	16KW	21.9KW

精细等离子电源

型号	HPR130XD	HPR260XD	HPR400XD	HPR800XD
低碳钢	无熔渣	16mm	32mm	38mm
	生产(穿孔)	25mm	32mm	50mm
	质量切割	25mm	32mm	50mm
不锈钢	生产(穿孔)	16mm	32mm	40mm
铝	生产(穿孔)	16mm	25mm	45mm(ArH ₂)/40mm(N ₂)
速度(低碳钢)	最佳品质	12mm 2200mm/min	12mm 3850mm/min	12mm 3850mm/min
切割角度	ISO 9013 范围	< 4°	< 4°	< 4°
切割气体		Air/O ₂ /N ₂ /H ₃₅ /F ₅	Air/O ₂ /N ₂ /H ₃₅ /F ₅	Air/O ₂ /N ₂ /H ₃₅ /F ₅
功率		19.5kW	45.5kW	80kW



美国飞马特等离子电源



普通等离子电源

型号	美国维克多逆变等离子电源				美国维克多普通等离子电源	
	A40	A60	A80	A120	AUTOCUT200	AUTOCUT300
碳钢/不锈钢/铝	穿孔	6mm	10mm	12mm	18mm	25mm
	质量切割	6mm	10mm	10mm	16mm	35mm
切割气体		Air			Air/O ₂ /N ₂ /ArH ₂ /N ₂ H ₂	
切割速度 6mm 钢板		1100mm/min	2145mm/min	2745mm/min	3990mm/min	3200mm/min
功率		6.3KW	9KW	12KW	15.4KW	32KW

精细等离子电源

型号	ULTRA-CUT100	ULTRA-CUT200	ULTRA-CUT300	ULTRA-CUT400
低碳钢/不锈钢/铝	穿孔	15mm	25mm	35mm
	质量切割	15mm	25mm	35mm
切割气体		Air/O ₂ /N ₂ /ArH ₂ /N ₂ H ₂		
切割速度 12mm		1800mm/min (参考)	3060mm/min (参考)	3810mm/min (参考)
功率		18KW	36KW	54KW



德国ESAB等离子电源



精细等离子电源

型号		ESP-200	ESP-362	ESP-450	ESP-601
低碳钢	熔渣	无	无	无	无
	生产(穿孔)	32mm	40mm	50mm	50mm
	质量切割	25mm	35mm	45mm	45mm
不锈钢	生产/穿孔	25mm	32mm	45mm	75mm
铝	生产(穿孔)	25mm	32mm	45mm	75mm
速度(低碳钢)	最佳品质	25mm 1150mm/min	35mm 1076mm/min	45mm 1143mm/min	50mm/508mm/min (不锈钢)
	切割角度	ISO9013	< 2°	< 2°	< 2°
切割气体	低碳钢	O ₂ /Air	O ₂ /Air	O ₂ /Air	O ₂ /Air
	不锈钢	N ₂ /H ₃₅	N ₂ /H ₃₅	N ₂ /H ₃₅	N ₂ /H ₃₅
	铝	N ₂ /Air/H ₃₅	N ₂ /Air/H ₃₅	N ₂ /Air/H ₃₅	N ₂ /Air/H ₃₅
功率		35KW	82KW	98KW	128KW

德国Kjellberg等离子电源



类激光等离子电源

型号	HiFocus80i	HiFocus130	HiFocus161i	HiFocus280i	HiFocus360i	HiFocus440i	HiFocus600i
穿孔厚度	12mm	25mm	30mm	40mm	50mm	50mm	80mm
质量切割	15mm	30mm	40mm	50mm	60mm	80mm	120mm
最大切断	18mm	40mm	50mm	70mm	80mm	120mm	160mm
切割气体	Air/O ₂ /N ₂	Air/O ₂ /Ar/H ₂ /N ₂ /F ₅					
电压功率	17KW	32KW	33KW	76KW	100KW	136KW	180KW
切割速度	碳钢 80A	碳钢 130A	碳钢	碳钢		碳钢	
	6mm, 2.4m/min 10mm, 1.8m/min 15mm, 0.9m/min	10mm, 3.4m/min 15mm, 1.9m/min 25mm, 1m/min	12mm, 3.4m/min 20mm, 1.4m/min 30mm, 0.8m/min	8mm, 5.6m/min 20mm, 2.1m/min 40mm, 0.7m/min	10mm, 5m/min 40mm, 1.2m/min 60mm, 0.5m/min		
	不锈钢 60A	不锈钢 130A	不锈钢	不锈钢		不锈钢	
	4mm, 2.2m/min 5mm, 2m/min 6mm, 1.8m/min	10mm, 1.4m/min 16mm, 1m/min 20mm, 0.7m/min	10mm, 1.6m/min 15mm, 1.1m/min 30mm, 0.5m/min	15mm, 1.9m/min 25mm, 1.2m/min 40mm, 0.7m/min	25mm, 1.6m/min 40mm, 1m/min 60mm, 0.6m/min		
	铝板 50A	铝板 130A	铝板	铝板		铝板	
	4mm, 1.5m/min 6mm, 1.3m/min 8mm, 1.3m/min	6mm, 3.5m/min 16mm, 1.2m/min 25mm, 0.8m/min	10mm, 1.6m/min 15mm, 1.5m/min 30mm, 0.6m/min	12mm, 6.5m/min 20mm, 3.8m/min 40mm, 1.5m/min	20mm, 4.5m/min 30mm, 2.8m/min 40mm, 2.4m/min		

常用切割配置技术



等离子切薄板专用压盘装置

在切割薄板时，板材的翘曲和放置欠稳定状态会造成切割工件质量下降甚至报废。用专用等离子切割压盘能有效地解决这一问题。



扇形双割炬(专利号: ZL.20072006714.8)

本公司生产的扇形双头割炬是一种高效的切割辅助工具。它用简单、经济的方法增加切割机的切割头数量，而且装拆十分方便。在直条切割机上使用不但能使切割头数量增加并且能达到原先无法达到的最小切割宽度(<40mm)。



三割炬机械式传感调高系统

三割炬在切割过程中热量很高，且感应环无法安装在割炬周围，要实现三割炬自动调高功能，只有在三组割炬的前面安装一个压轮，压轮压在钢板的表面，当钢板表面发生变化时，由压轮自动调节割炬的高度，在切割到板材边缘部分时，锁紧开关会给电机一个上升信号，当螺杆螺母上升到平衡点时，传感器给电机停止信号，这样三割炬在切割到钢板边缘时，不会因下坠而造成切割中断或发生碰撞割炬的现象。



等离子划线

等离子划线最大特点是在水下、油下和腐蚀表面上划线。相比于传统的等离子切割，耗件的寿命也会很长。等离子划线是标记碳钢，不锈钢和一切导电材料的最好的方法。可以轻松的以3m/min(120ipm)一直到18m/min(700ipm)的速度完成划线。电流可以由控制器控制与管理。线宽从0.6mm到2.5mm。这样保证了划线精度，适于装配。



火焰喷粉划线

当氧气和锌粉在割嘴中进行混合，融化的锌粉就能画出可见的连续的或点状的线或表示装配目的的字符。线宽取决于喷嘴和划线速度。喷粉划线是切割工艺中的一个重要方法，其功能是a、显示图形、检验编制的切割程序是否正确；b、预留焊接位置线；c、定点标记；d、后道工序标记等。标记线耐久，不易弯曲磨损和腐蚀，标记线宽度可以在0.6mm~1.5mm之间变化。



高频冲打装置

冲打划线装置可在冲打频率高达70Hz的条件下工作。即使在高速下也能冲打出很明显的线。此划线系统一般安装在中型或大型机器上。其使用寿命相对长。当材料需要钻孔标志时，冲打划线的高效就会得到完美体现。气动锤冲打产生钻眼点，适合后续线上定位。划线频率和冲级力量可调，也可以通过CNC控制冲打点、线和字母。



火焰直线三割炬自动转向装置(专利号: ZL.201420038391.1)

在火焰直线三割炬需转向±90°进行切割时，配置了本公司自动转向装置。操作工再也不必爬上切割机去进行人工转向了。



系统空调

系统空调，也称冷气机和电气柜空调，主要用于冷却电器元件消耗电能时发出的热量，从而保证电器元件即控制箱体内部的电脑及元器件的工作温度，可提高电气元件的可靠性和寿命。冷气机是一个独立的压缩式制冷系统，类似于家用空调。



自动点火

为了方便操作工人的切割操作，所有数控火焰切割机的割炬统一采用连续脉冲自动点火器进行自动点火。割炬点燃以后，点火器自动关闭。当几个机械割炬同时使用时，电子点火装置的优点显得更为突出。



电容调高

在切割过程中，保持割嘴与工件间的恒定距离，是保证切割质量的关键，因此不同的切割方式也采用了不同的调高系统，这样可满足不同的切割工艺需求。火焰切割一般采用电容式自动调高系统。在自动调高功能开启时，割炬的高度会随钢板的高低自动调整，确保切割质量。

等离子除尘净化

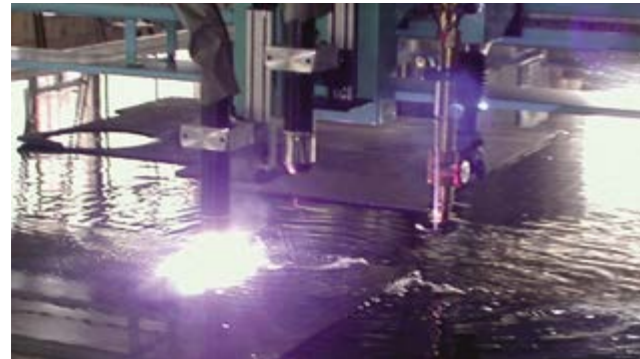
等离子切割作业时会产生大量的有害烟尘，这将损害到操作者及周围人员的身体健康。对于在车间厂房内进行的等离子切割，可以采用局部烟尘处理，包括湿式处理方式、干式处理方式或者割炬局部烟尘处理，加上车间全面换气来减少可消除其影响。

一、湿式烟尘净化处理

湿式烟尘净化处理方式（湿式切割）具体就是制作一个水床或水槽切割平台，把工件放置在水面或水下，然后在紧贴水面的地方或水中完成等离子切割作业，用水来捕捉切割过程中产生的烟尘，从而达到净化环境的目的。

1. 水下切割

水下切割除尘方式是一种效果较佳的环保型切割方式。它不仅减少了钢板的热变形，还基本吸附了等离子切割过程中产生的烟尘和毒气，减弱了刺眼的弧光和尖锐的噪音，减少了对环境和操作者的危害。尽管此种除尘方式是目前除尘效果最好的一种，但其缺点是水床的制造成本相对较高；等离子在水下切割时因受到水压的影响，切割速度和切割能力相比干式切割会有一定程度的下降，等离子电源的采购成本有一定的影响。



2. 浅水式/水面切割

为了降低用户的采购成本，我们设计了水面切割方式。与钢板进行水下等离子切割方式不同之处在于，钢板放置离水面上约1mm处进行等离子切割。这种切割方式可吸附等离子切割时产生的烟尘约80%以上。其优势在于：水槽式切割台制作成本相对较低；适用于干式切割的等离子电源也适用于水面切割，大大节约了等离子电源的采购成本。



二、干式抽风除尘系统

干式处理法就是在切割机下部安装抽风工作平台，配置一套净化系统，将切割中产生的含尘烟气直接输送至净化器中进行处理，达到排放标准排往室内或室外，这种方法不会产生二次污染，粉尘清理方便，适应于各种金属切割烟尘的净化。按捕捉烟尘的方式分为：

1. 风门式

风门式切割工作平台是将切割台分成多个抽风小室，在每个抽风小室安装有风门与气缸，通过感应开关控制抽风小室风门的开关。根据平台宽度分为二种结构形式：

- 1). 单侧下抽风；
- 2). 双侧下抽风。



2. 吸吹式

在切割平台一侧安装方形吸风风道，风道上方安一个可随切割机一起移动的滑动的吸风口，再利用切割机平台上的隔栅底板与覆盖的钢板形成平台隔栅风道，通过风机吹风和风机吸风将切割中产生的烟尘、粉尘送入净化设备。

结构形式：1). 单滑动风道；2). 双滑动风道。



地理位置



位置：中国·上海·浦东新区

航空：

距浦东国际机场27公里、距虹桥国际机场39公里

铁路：

距上海火车站32公里、距上海南站27公里、距虹桥火车站40公里

公路：

沪芦高速（S2）、申嘉湖高速（S32）、外环高速（S20）、申江南路、周祝公路、康新公路

> **切割自动化装备事业部**
上海莱克切割机股份有限公司
SHANGHAI LAIKE CUTTING MACHINE CO.,LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号
电话: (021) 5137 7010
传真: (021) 5137 7018
售后电话: (021) 5137 7020
E-mail: sales@taylor.com.cn
网址: www.taylor.com.cn

微信 | 扫一扫



> **焊接电源事业部**
上海通用焊机股份有限公司
SHANGHAI TAYOR WELDING MACHINE CO.,LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号
电话: (021) 5137 7070 5137 7071 5137 7073
传真: (021) 5137 7072
客服电话: 400 820 1830
E-mail: taylor@sh-taylor.com
网址: www.sh-taylor.com

微信 | 扫一扫



> **焊接材料事业部**
上海焊接器材有限公司(原上海电焊条总厂)
SHANGHAI WELDING EQUIPMENTS & CONSUMABLES CO.,LTD.
(FORMER:SHANGHAI WELDING ELECTRODES GENERAL PLANT)

地址: 上海市浦东新区申江南路3896号
电话: (021) 6957 4643
传真: (021) 6957 4861
E-mail: swec@sh-taylor.com
网址: www.chinaswec.com

微信 | 扫一扫



上海通用重工集团有限公司
SHANGHAI TAYOR HEAVY INDUSTRY(GROUP) CO.,LTD.

地址: 上海市浦东新区申江南路3888号
邮编: 201321
总机: (021) 5137 7777
传真: (021) 5137 7087
客服电话: 400 820 1830
E-mail: taylor@taylor.com
官方网站: www.taylor.cn

TAYOR 系上海通用重工集团有限公司注册商标