

凯斯锐数控相贯线切割机在切割小孔时的怎么操作

产品名称	凯斯锐数控相贯线切割机在切割小孔时的怎么操作
公司名称	山东凯达智能科技有限公司
价格	358000.00/台
规格参数	品牌:凯斯锐 型号:KR-XY5 切割方式:等离子/火焰
公司地址	宁津县经济开发区长江大街中段大祁工业园东临
联系电话	18653455325 18153448539

产品详情

凯斯锐数控相贯线切割机在切割小孔时的怎么操作

数控相贯线切割机在加工小孔切割时有什么优势呢？下面简要介绍一下数控相贯线切割机对精细小孔的切割原理和套料软件切割工艺：（1）相贯线切割机切割小孔的切割原理：切割速度这是个很重要的一点，我们可以根据管材壁厚的厚薄和加工孔的大小来决定切割速度，正常开孔的话孔的直径一般是管材壁厚的一半为宜，如果孔比较小的话可以通过调慢相贯线切割机的切割速度或者换成精细等离子电源（价格比较昂贵）通过这两方面可以提高和改善小孔切割的垂直度为题。（2）控制相贯线切割机割枪与管材的切割高度（包括调试高度,开启高度,动态穿孔高度和切割高度）这些参数都是能在配备相贯线切割机的说明书上有张表格，根据自身切割管材的情况来调整割枪与管材的相对高度，还有一个是在相贯线切割机自带数控切割系统和弧压调高系统上设置，需要特别注意的是在切割小孔的时候，由于我们把速度设置成要比正常速度慢很多，为了不让相贯线切割机的割炬下降，这就需要我把弧压调高功能给关闭，这样有利于设备锁定割炬于管材的切割高度，如果小孔在切割完成之后，在切割管材的外轮廓之前再手动按钮打开弧压调高。这样，相贯线切割机的数控系统，这样就能保证相贯线切割机在切割小孔的垂直度和切割的精度，这中切割的方法有个小的弊端就是切割速度要比平常的切割速度要慢一些。（3）相贯线切割机在切割小孔的时候要进行割缝补偿，由于我们在切割小孔和小孔外轮廓的切割速度快慢不同，管材上的小孔的缝隙和外轮廓的缝隙是有所不同的，这样就需要我们在相贯线切割机的套料软件中分别设置小孔和外轮廓的割缝补偿。这就是我们对数控相贯线切割机在切割小孔的经验，如果您又有什么好的办法或者补充的欢迎在下方留言。