

数控相贯线切割机切割速度调整

产品名称	数控相贯线切割机切割速度调整
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

从前管材相贯线交叉连接形状的加工，通常经过镗床、铣床或车床加工，这样工作量比较大加工过程比较复杂，而且效率比较低。自从数控相贯线切割机的出现，解决了管材相贯线的复杂工艺。下面由小编来教大家如何来调节相贯线切割机切割速度的方法，如果有说的不对的地方还请大神们多多指正。

近来，有许多客户咨询有关于相贯线切割机切割工件过程中如何调节和控制等离子切割时的速度调节相关问题，下面就较关心的几个关于等离子切割速度调节和控制的若干问题做出解答，如有不正确的地方，请提出指正，重在交流。

通常相贯线切割机的较佳切割速度范围可按照设备明选定或用试验来确定，但是由于待切精工件的壁厚、材质不同(如铜，不锈钢，铝，碳钢等黑色金属和有色金属)，熔点高低，热导率大小及熔化后的表面张力不同等因素，所以等离子在切割速度也有相应的变化。其主要表现为以下几点：

- 1、相贯线切割机切割速度适当地提高，能改善割缝质量时，即割缝略有变窄，切口表面更平整时，可减小变形。
- 2、相贯线切割机切割速度过快时，使得切割的线能量低于所需的量值，切割中射流不能快速将熔化的切割熔体立即吹掉而形成较大的后拖量，伴随着切口挂渣，切口表面质量下降。

3、当相贯线切割机切割速度太低时，由于切割处是等离子弧的阳极，维持电弧自身的稳定，阳极斑点或阳极区必然要在高电弧近切缝附近找到传导电流地方，时会向射来的径向传递更多的热量，因此使切口变宽，切口两侧融的材料在底缘聚集并凝固，形成不易清理的挂渣，而且切口上缘因加热各化过多而形成圆角。

4、当相贯线切割机在切割速度极低时，由于切口过宽，电弧甚至会熄灭。由此可见良好的切割质量与切割速度是分不开的。