

# 铝材水磨拉丝机 宝亿科技 水磨拉丝机

产品名称	铝材水磨拉丝机 宝亿科技 水磨拉丝机
公司名称	东莞市宝亿自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号
联系电话	13650005386

## 产品详情

在数控切割机的两类主要切割方式应用中，采用电能的数控等离子切割机与采用气割的数控火焰切割机无论是在切割原理还是操作方式上都有所不同，尽管目前国内数控切割机机床设计已经较好的将类切割方式融合在整个机床使用上，但在实际操作上还是有所区别的。武汉薪火智能的不少用户所购买的数控切割机上，都将两类切割方式放在了一起以应对不同的切割需求，但在操作上，仍然需要区别对待，切勿混淆操作引起不必要的设备故障。

这里我们将类切割切割方式的操作简便流程整理如下，水磨拉丝机厂家，用户企业可以对比发现有何不同：

### 一、数控火焰切割机控制操作规程

- 1.调整割炬的割咀与钢板的距离，打开燃气、调好加热火焰、切割锋线。
- 2.设置钢板厚度，水磨拉丝机，调整切割速度，确认使用的割炬，检查机器状态是否正常。
- 3.按机器启动按钮，此时割炬开始下降，铁皮水磨拉丝机，并对钢板进行预热。
- 4.当预热氧时间到设定时间，系统会自动打开切割氧，并开始穿孔切割。如果预热氧时间设置太长，可以使用中断加热氧强行中断对钢板的加热过程。
- 5.打开机器总电源，然后再打开计算机电源。
- 6.数控系统初始化结束时，选取程序，设置相关参数。如：割缝补偿、切割速度等。
- 7.如果工作台上的钢板与机器导轨不平行，可以使用钢板校正功能，对钢板进行校正或采用人工撬正钢板。

### 二、数控等离子切割机控制操作规程

- 1.使用清零按钮，将当前点设为切割起点。
- 2.按割炬自动开关。
- 3.按机床启动按钮。此时，等离子开始切割
- 4.选择好使用的割炬，将割炬移动到切割起点。
- 5.检查是否需要更换等离子割咀、电极，如果割咀或电极有损坏，则必须更换。调整等离子体的电流、弧压和切割速度。
- 6.注意：在切割过程中，你可调整切割速度，铝材水磨拉丝机，等离子电流、电压，以达到较好的切割效果。当割炬移动到钢板边缘时，自动调高必须关闭，以免割炬碰撞。

## 中国抛光技术学院成立

在我国已经出现拥有大量的自动抛光机械制造企业，相信这个问题对于高速发展的中国不会造成大的困扰。

其次就是抛光生产企业主的思想转型问题，小企业主由于认识的局限，一味追求降低成本，于是绝大部分仍采

用手工抛光，由于手动抛光污染大造成劳动成本较其他行业高很多。潜意识更加相信手工产品，其实无论是效

率还是加工的稳定性机械生产都更有优越性。机械可以节省大量人工，从长远来看，自动化必然是抛光行业的

终归宿，能够先一步发现并采取行动的企业主必然在未来的改革中整个行业。

### 三、光机砂带跑偏的自动控制：

跑偏是影响砂光质量的关键。目前，国内生产的简易砂光机都采用两轴传动，平面砂光的结构，两轴中间略高于轴两端1.5mm，使砂带中间受力大些，以减轻砂带跑偏。但在实际生产中，这种结构是不合理的。砂带在空转时可能较长时间不跑偏，一旦工作，由于被砂光板的宽窄、长短和部位不规范，因而砂带受力就不均匀，使砂带易产生跑偏现象，尤其在带速较高时更为严重，有时一个砂带仅能使用几分钟就因跑偏而报废。

用光电装置控制轴的摆动，使导向轴处于不断摆动中，可控制砂带跑偏。

铝材水磨拉丝机-宝亿科技(在线咨询)-水磨拉丝机由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。东莞市宝亿自动化科技有限公司是从事“平面自动抛光机,模具钢镜面抛光机,数控自动抛光机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：施小姐。