

尧都激光切管机 蓝光电气 激光切管机厂家

产品名称	尧都激光切管机 蓝光电气 激光切管机厂家
公司名称	江苏蓝光电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园区天竹路9号
联系电话	13812018638 13812018638

产品详情

数控火焰切割机调火技巧数控火焰切割机的调火主要是通过控制低压氧阀门和阀门实现的，面对不同的厚度，调节氧气与的比例，会选用不同的火焰，主要有中性焰、还原焰和氧化焰，而切割时主要用的是中性焰和还原焰，因为这两种火焰的大小能够满足板材的切割能量，而氧化焰由于的长度太短、能量太低，激光切管机公司，无法满足切割要求。

1、切割200mm以下板材的调节在切割200mm以下板材时主要使用的是中性焰，因为中性焰氧气与充分燃烧，内焰具有一定的还原性，能够获得较好的切割质量，氧气和比例为1：1.2，切割时的主要技巧是将中性焰收到下限值，这时中性焰的温度更高。

2、切割大厚度钢板的调节在切割大厚度钢板的时候，一般使用的是还原焰进行预热切割，因为还原焰中有游离状态碳及过多的氢，而且火焰比较长，能够达到厚板的切割目的，调节技巧是使氧气与的比例小于1，火焰长度至少是板厚的1.2倍以上。

3、预热火焰的调节预热火焰的大小严重影响着切割速度以及切口质量。预热火焰过于微弱，无法使钢板得到足够的能量，而降低切割速度，甚至造成切割过程中断；预热火焰过强，金属燃烧产生的反应热增大，对切割点前沿的预热能力加强，将使切口上边缘严重熔化塌边，尤其对于切割厚板更易如此。预热火焰的强弱与切割速度的关系是相互制约的。随着被切工件板厚的增大和切割速度的加快，火焰也应随板厚的增加而增大。

采用光纤激光器，光束质量好、热变形小、切口质量佳。配备高精度伺服控制单元，保证切割摆动精度，降低加工零件的坡口角度精度误差。采用五轴数控系统，可以对所有轴进行控制，突破了常规的直口切割方式，实现双轴不小于 $\pm 45^\circ$ 摆动的坡口切割，Y型、V型、X型等不同样式坡口一次成型，减少了工序、拼接零间隙、降低了焊接难度、大大提高了钣金加工效率。采用洲翔自制大型龙门机床，机床几何精度在0.03mm以内，具有较高的精度及稳定性；具有功能检测、自动诊断、故障隔离、故障分析及数据显示系统、快速排除故障有效降低售后服务成本；激光切割软件，具有图形排样及尖角平滑处理功能，可实现高速打孔及快速切割功能。

光纤激光切割机开机顺序

- 1.检查机床运行范围是否有物品影响安全运行；
 - 2.开光纤激光切割机总电源开关和各支路控制电源开关；
 - 3.开稳压器，检查稳压器运行状态是否正常；
 - 4.打开光纤激光器电源开关，再启动钥匙开关，让光纤激光器自带空调或内部除温器运行30分钟以上；
 - 5.光纤激光器开电源开关运行20分钟时开空压机，检查空压机运行状态是否正常；
 - 6.打开空气气路控制气阀，开冷干机，激光切管机价格，检查冷干机运行状态是否正常，尧都激光切管机，空气压力是否正常；
 - 7.根据切割需要，打开切割辅助气体控制气阀，激光切管机厂家，检查切割辅助气体压力是否正常；
 - 8.打开机床电源开关，按电源开按钮启动机床控制系统，待控制系统启动正常后机床回原点；
 - 9.光纤激光器开电源开关运行30分钟以上后开冷水机运行，检查冷水机运行状态是否正常；
 - 10.等冷水机高低温水实际温度达到设置温度差在一度的范围后，给光纤激光器上高压，检查光纤激光器运行状态是否正常；1
- 1.开抽风机或除尘器，检查抽风机或除尘器运行状态是否正常，光纤激光切割机进入待切割状态。

尧都激光切管机-蓝光电气-

激光切管机厂家由江苏蓝光电气有限公司提供。江苏蓝光电气有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。江苏蓝光电气带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！