

湖南石材雕刻机厂家供应批发 瑞尔

产品名称	湖南石材雕刻机厂家供应批发 瑞尔
公司名称	长沙瑞尔机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	长沙市芙蓉区远大二路翔铭广告大市场
联系电话	13319521798 13319521798

产品详情

保持稳定是激光切割机生产的必要性。激光切割机的稳压器保护功能

- 当产生过压 输出超过额定电压10%（可调整），3-5秒切断输出电源
- 当产生欠压 输出低于额定电压-15%（可调整），3-5秒切断输出电源
- 当产生延2秒切断输出电源
- 当产生过流 超过额定输出电流时，3-5秒切断输出电源
- 当产生短路 当负载设备短路时，切断输出电源
- 当产生逆相 当三相电相序出现错误时，机器报警并切断输出电源
- 当产生缺相 当三相电出现缺相时，机器报警并切断输出电源

激光切割机的稳压器其输入电压为：三相380V \pm 25%、单相220V \pm 25%、频率47~60HZ，输出电压：三相380V、单相220V（可根据需要设定），稳压精度： \pm 1%~ \pm 5%可调 输出电压调节范围： \pm 10V，不产生附加波形畸变，不产生相移，效率 98%，变压器的绝缘等级达H级，响应时间，可用于任何性质负载（阻性、感性、容性），可长期连续工作，且能承受短时的超负载，具备过压，过流等自动保护功能，工作环境：温度 -10 ~+40 ，保持相对湿度值。

对于飞行光路的切割机，由于光束发散角，切割近端和远端时光程长短不同，聚焦前的光束尺寸有一定差别。入射光束的直径越大，焦点光斑的直径越小。为了减少因聚焦前光束尺寸变化带来的焦点光斑尺寸的变化，国内外激光切割系统的制造商提供了一些的装置供用户选用：

(1) 平行光管。这是一种常用的方法，即在CO₂激光器的输出端加一平行光管进行扩束处理，

扩束后的光束直径变大，发散角变小，使在切割工作范围内近端和远端聚焦前光束尺寸接近一致。

(2) 在切割部件上增加一独立的移动透镜的下轴，它与控制喷嘴到材料表面距离 (stand off) 的 Z 轴是两个相互独立的部分。当机床工作台移动或光轴移动时，光束从近端到远端 F 轴也同时移动，使光束聚焦后光斑直径在整个加工区域内保持一致。如图二所示。

(3) 控制聚焦镜 (一般为金属反射聚焦系统) 的水压。若聚焦前光束尺寸变小而使焦点光斑直径变大时，自动控制水压改变聚焦曲率使焦点光斑直径变小。

(4) 飞行光路切割机上增加 x、y 方向的补偿光路系统。即当切割远端光程增加时使补偿光路缩短；反之当切割近端光程减小时，使补偿光路增加，以保持光程长度一致。

顾虑到切割质量、切割速度等因素，原则上 6mm 的金属材料，焦点在表面上；6mm 的碳钢，焦点在表面之上；6mm 的不锈钢，焦点在表面之下。具体尺寸由实验确定。在工业生产中确定焦点位置的简便方法有三种：

(1) 打印法：使切割部件从上往下运动，在塑料板上进行激光束打印，打印直径小处为焦点。

(2) 斜板法：用和垂直轴成一角度斜放的塑料板使其水平拉动，寻找激光束的小处为焦点。

(3) 蓝色火花法：去掉喷嘴，吹空气，石材雕刻机厂家供应批发，将脉冲激光打在不锈钢板上，使切割部件从上往下运动，直至蓝色火花大处为焦点。

湖南石材雕刻机厂家供应批发-瑞尔(图)由长沙瑞尔机电设备有限公司提供。长沙瑞尔机电设备有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。长沙瑞尔机电——您可信赖的朋友，公司地址：长沙市芙蓉区远大二路翔铭广告大市场，联系人：朱先生。