

# 成驰轻木板切割,模型制作激光切割机价格

产品名称	成驰轻木板切割,模型制作激光切割机价格
公司名称	深圳成驰激光设备有限公司
价格	10000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳龙岗南联鹏达路富康5栋1号
联系电话	0755-84819150 15989545842

## 产品详情

成驰轻木板切割,模型制作激光切割机

深圳成驰机电设备有限公司

陈海霞：15989545842

销售电话：0755-84819150

传真：0755-84816335 qq261355308 网址：www.dhycnc.com 深圳成驰机电设备有限公司产品型号：  
cc6040/9060/1260/1380/1290/1390/1490/1590/1610/1810(其它规格可定做！)

雕刻面积400x600/600x900/600x1200/900x1200/900x1300/900x1400/900x1500/1000 × 1600mm/1000x1800

适合材料：木制品、纸张薄膜不干胶泡棉、皮革皮料真皮皮具、布料复制毛绒玩具、有机玻璃、环氧树脂、压克力亚克力、毛料、塑料、橡胶、瓷砖、水晶、玉石、竹制品等非金属材料。各类纺织料、合成天然类皮革、塑料、pvc类、纸木竹、橡胶树脂等。

行业用途；服装贴布绣、商标精密切割；服装辅料高精度镂花、打孔、切边；皮革打孔、放开料；有机玻璃、塑料、pvc类、纸品等精密切割；木竹、影雕行业。木制品、纸张、皮革、布料、有机玻璃、环氧树脂、亚克力、毛料、塑料、橡胶、瓷砖、水晶、玉石、竹制品无尘布无纺布无尘纸等非金属材料体

----激光切割机部件之稳压器的维护

现在对激光切割机使用原理十分清楚了，经常使用的人也应该知道，激光光线会遇到不稳定的情况，这种情况出现有很多原因，其中有可能就能造成电源不稳定造成，所以在使用过程中，要养成经常检查稳压器的坏习惯，以免出现故障出现。关于激光切割机电源巡视，其主要是观察补偿变压器，看调压变压器的温度上升是不是正常，有没有过热和线圈变色的现象出现。碳刷的接触是不是正常，监视输出

和输入电压正常情况，有没有过载现象出现。这里有一点是必须要提到的，就是每三个月就需要清除一次稳压器各个部件的灰尘和污垢，另外检查链条传动系统工作是否正常，给链轮加油，调整链条的松紧程度，检查碳刷架是否有倾斜、卡死现象，如果发现应进行调整。除此之外，还需要检查电器触头是不是出现了损坏，如果有需要及时更换和修复，检查柱式调压变压器运动过程中是不是灵活，碳刷是否完好，是及时对已经损坏的碳刷进行更换处理，线圈上出现了灼伤和碳刷粉，就需要使用0号细砂皮及时打磨平光并清除粉尘。

这些情况在长期使用之后都是可能出现的，发现之后需要及时处理或者直接联系我们进行修复工作，避免影响企业工作效率和质量。-----激光切割机部件之喷嘴的使用

喷嘴主要是使用在激光切割机的部位，喷嘴的使用将会对激光束产生很大的影响。所以为了避免工作中喷嘴能够产生的影响，我们应该学习一点关于喷嘴的知识。喷嘴对激光切割的影响：喷嘴的尺寸只允许光束通过，为了避免孔内激光束和喷嘴的直接接触，显然是将喷嘴内径减小，光束准直越困难，喷嘴喷出的辅助气体就必须去除切缝内熔产物和加强切割作用有效地耦合。喷嘴直径的影响：在激光功率和辅助气体的压力影响下，有一个极限值，可以获得最大切割速度的最佳喷嘴直径。不管是氧气还是氩气，作为辅助气体，对切割难度较大的钢结硬质合金的激光切割机的试验证明了，其最佳的喷嘴直径和上述结果是相近的。喷嘴口的大小会直接影响到喷嘴出口处的压力分布，研究结果显示，1.5mm直径的喷嘴效率最高。另外大小还会影响质量，这主要是指热影响区大小和切割的宽度，随着喷嘴直径的增加，热影响区就会变窄，主要原因就是喷气流对切割区母材冷却速度，喷口大会导致切缝过宽，喷嘴太小将会引起准直困难，这样就会诱使光束被小的喷嘴口削截。

其次喷嘴和工件之间的距离也将会影响到喷嘴气流和工件切缝耦合，这是一个气动力学的问题，排出的气流形式和喷嘴与工件都将是重要的变量。如果喷嘴距离工件太近，将会产生强烈的回压力，会对切割材料具有驱散效果，太远会造成不必要的损失