

# 西门子代理商数控切割机怎样使用

产品名称	西门子代理商数控切割机怎样使用
公司名称	浔之漫智控技术（上海）有限公司
价格	888.00/台
规格参数	西门子:西门子代理商 西门子CPU:西门子plc 德国:全新原装
公司地址	上海市松江区石湖荡镇塔汇路755弄29号1幢一层A区213室
联系电话	195****8569 195****8569

## 产品详情

浔之漫智控技术（上海）有限公司 经营理念是：以质量求生存，以诚信谋发展。

我们公司能提供全套产品，我们有着zuihao的库存，最优惠的价格

，最优质的售后服务和最强大的技术力量

我公司大量现货供应，价格优势，品质保证，德国原装进口

数控切割机怎样使用 华飞数控生产的数控切割机分有以下几类： 龙门式数控切割机：该型切割机为龙门式结构，均采用双边驱动，运行稳定，配置好，工作效率高，可用于各种碳钢、锰钢、不锈钢等金属材料的大、中、小型钢板下料。横向导轨采用国产或进口直线导轨，精度高、导向好，纵向导轨采用特质钢轨，表面经磨削处理，具有很高的机械精度和耐磨性。 等离子切割机：等离子切割机配合不同的工作气体可以切割各种氧气切割难以切割的金属，尤其是对于有色金属（不锈钢、碳钢、铝、铜、钛、镍）切割效果更佳；其主要优点在于切割厚度不大的金属的时候，等离子切割速度快，尤其在切割普通碳素钢薄板时，速度可达氧切割法的5~6倍、切割面光洁、热变形小、几乎没有热影响区。 火焰切割机：与等离子切割比较：火焰切割时的温度比等离子切割时温度低，直接导致了其切割速率不及等离子，而且无法切割不锈钢以及很多有色金属。其优点在于，可以切割大厚度板材（我国已经掌握了切割2000mm厚度的火焰切断技术），切割设备和切割成本相对低廉，污染较等离子切割机小。 台式数控切割机：台式数控切割机是一种集高速、精密、小型化为一体的台式切割机。可根据客户要求设计成抽烟式工作台或水下切割工作台，以达到环保的要求。人机界面，安装方便，操作简单；具有设计\*的抽烟装置、切割工作台和熔渣贮存装置可选配，大大减少了等离子切割时产生的烟尘、弧光、有害气体、噪音等；广泛应用于机械制造，金属加工等领域，具有\*的性价比。 数控相贯线切割机：采用计算机控制,交流伺服或步机电机驱动,四轴或二轴动。可实现坡口和无坡口管道接口的相贯线切割。设备具有

多种切割程序记忆功能、切割数据轨迹保持功能、轨迹自动演示功能、管子自动检测、仿行跟踪功能、数控自动定位、多种速度控制、定角度和变角度坡口面切割功能。切割机系统程序选用方便快捷,显示界面直观简化,

切割精度稳定可靠。该设备广泛应用于石油、船舶、钢结构、建筑等行业。 A自动切割时,钢板吊至气割平台时,钢板单端与导轨的距离差应在5mm以内调整。在半自动切割中,导轨应放置在切割钢板的平面上,然后机床轻按导轨。将带切割炬的侧面对准操作者,根据钢板厚度选择切割喷嘴,调整切割直线度和切割速度。 B.根据自动切割和半自动切割方法的不同,调整各切割枪的距离,确定拖尾量,考虑缝隙补偿;在切割过程中,切割枪角度的大小和方向主要取决于钢板的厚度。在厚板气割过程中,喷嘴与工件表面保持垂直。切割完整整个截面后,将喷嘴移至正常气割位置。

C根据厚度调整切割参数、切割参数包括切割喷嘴模型、氧气压力、切割速度、预热火焰的能量,如工艺参数的选择主要是根据气割机的类型和切割钢板厚度,不降低钢板,应该尝试类似的钢板切割,切割参数,检查气体流动的同时降低咀嚼。根据工厂的实际设备和设施确定以下工艺参数: D)气割前清除钢表面的污垢和油脂,并在钢表面留出一定的空间,便于吹出渣。在气割时,火炬应以恒定的速度移动。切割件表面应距火焰芯头2~5mm。太近的距离会融化切口的边缘。在厚板切割时,预热火焰要大,气割空气长度大于工件厚度的1/3。切割喷嘴倾斜于工件表面约 $10^{\circ}$ ~ $20^{\circ}$ ,使零件边缘受热均匀。

E1为了防止气割变形,应注意以下方面在操作:减少窄带材板-f。 2,离开50mm两端的长度和切断后将长边,或者采取对称切割与多个切割火把的方法。 -f。

3直条切割时应注意各喷嘴火焰强度一致,否则容易产生侧弯。 F.热切割质量控制-

1在切割过程中,应注意影响切割质量的因素,确保切割的连续性。 -g。工艺参数对气割质量有很大影响。常见气割段缺陷与工艺参数的关系如下:气割表面缺陷和原因分析缺陷类型切割表面粗糙度的原因,高切割氧气压力b,不当切割喷嘴的选择c,太快切割速度d,预热火焰能量差距太大切割表面,切割过程中断削减凝聚力不好b,钢板表面的氧化有厚皮,锈在c,稳定行走切割机切割表面凹,切割氧气压力高,减少过快切割表面倾向,垂直割炬和板不是b,斜风线c,低氧压力或小口,表面的珠链,钢板表面有规模,锈b,切割喷嘴板的距离太小,火焰表面融化一个强大、预热火焰太浓,切割速度太慢cb,切割喷嘴太接近的前沿侧板粘渣,切割速度过快或过慢b,喷嘴数过小c,操作过程中数控火焰切割机切割低氧压力2-8内蒙古鑫达彩钢结构有限公司。 H.热切件检验指标:-h。 1

气割后,应对钢材的切割面进行检查,切割面不应出现裂纹、渣边及1mm以上,检查方法为外观检查。

-h。气割后,切割件上应注明工程名称、零件编号及所属团队。 -h。3切割后零件的外观质量应作为常规项目进行检查,如切割后零件的外观尺寸、断面光洁度、坡口、断口垂直度、坡口角度、钝边高度、局部切口、毛刺、残余氧化物等;-h。4.主要材料的切割是采用多头直带材和数控切割,还是小片加工和坡口加工采用半自动切割,局部开槽好了基本操作就是以上一些内容

售后保障 1》华飞数控对我公司客户承诺:主机保修一年,可提供上门服务,设备\*上门可免费培训,保修服务按定作方通知24小时内行动,定作方协助承揽方进行;

2》终身提供维修服务和备品备件供应,保修期内费用全免(人为因素和不可抗因素除外),保修期后酌情收取成本费用; 3》承揽方向定作方提供以下技术资料(使用说明书、合格证、电气原理图、图等)

。4》可为海外设备提供派遣工程师维护的服务

4》出厂前会对设备进行严格工厂检测,并提供完整的设备手册

5》出厂提供设备必需部件,备件。