

领雕数控秦皇岛电路板雕刻机hwmk电路板雕刻机

产品名称	领雕数控秦皇岛电路板雕刻机hwmk电路板雕刻机
公司名称	济南领雕数控设备有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:领雕 型号:QA1777
公司地址	山东 济南市历城区清河南路红园工业园8号
联系电话	053188261317 18340000982

产品详情

等离子切割机哪家好，等离子切割机厂家直销，等离子切割机价格优惠，质量有保障，济南领雕数控设备有限公司

原木是最常用的激光加工材料,很容易雕刻和切割.浅色的木材像桦木、樱桃木、枫木很容易被激光气化,因而比较适合雕刻.每种木材标牌制作都有自身的特点,有的致密一些,如硬木,在雕刻或切割时就要用更大的激光功率.我们建议雕刻不太熟悉的木材前,要首先研究雕刻特性.胶合板上雕刻其实与在木材上雕刻没有太大的区别,只是有一点要注意,雕刻深度不可太深.切割后的胶合板边缘也会象木材那样发黑,关键要是看胶合板是使用那种木材制造的.一般来讲,在木材上的雕刻通常是阴雕,且雕刻深度一般要求较深.这样功率一般设置较高,如遇到较硬的木材可能会使雕刻后的图形颜色变得较深.如想使颜色浅一些,可提高雕刻速度,试着多雕几遍.某些木材在雕刻时会产生一些油烟附在木头表面,若木材上已刷有油漆可用湿布将其小心擦去,如果未上漆可能会擦不干净,造成成品表面污损.激光式的木工雕刻机切割木材的深度一般不深,最大切割深度要看木的材料和激光的功率,如要切割很厚的木材,可放慢切割速度,但是可能会造成木材的燃烧.具体操作时可尝试一下使用大规格镜片,并采用重复切割的方法.

等离子切割机哪家好，等离子切割机厂家直销，等离子切割机价格优惠，质量有保障，济南领雕数控设备有限公司

等离子切割机电源，必须具有足够高的空载电压，才能容易引弧和使等离子弧稳定燃烧。空载电压一般

为120-600V，而弧柱电压一般为空载电压的一半。提高弧柱电压，能明显地增加等离子弧的功率，因而能提高切割速度和切割更大厚度的金属板材。弧柱电压往往通过调节气体流量和加大电极内缩量来达到，但弧柱电压不能超过空载电压的65%，否则会使等离子弧不稳定。

所谓内缩量是指电极到割嘴端面的距离，合适的距离可以使电弧在割嘴内得到良好的压缩，获得能量集中、温度高的等离子弧而进行有效的切割。距离过大或过小，会使电极严重烧损、割嘴烧坏和切割能力下降。内缩量一般取8-11mm。

一般的等离子切割不用保护气，工作气体和切割气体从同一喷嘴内喷出。引弧时，喷出小气流离子气体作为电离介质；切割时，则同时喷出大气流气体以排除熔化金属。