

数控等离子切割机厂家直供每台价格

产品名称	数控等离子切割机厂家直供每台价格
公司名称	济南海保数控设备有限公司
价格	32600.00/台
规格参数	品牌:海保 型号:1560
公司地址	济南市槐荫区大李村51号
联系电话	0531-85068588 15153179223

产品详情

等离子切割机厂家具体地址在哪里 等离子切割机价格该怎样咨询
在采购等离子切割机时需要注意什么问题 电话咨询 15153179223 怀经理
济南海保数控设备有限公司将为您免费解答。

等离子切割机和数控火焰切割机是目前板材加工行业常用的数控切割设备，火焰切割切割成本低，可以切割较厚的钢板，大可以达到200mm。但是火焰切割机在切割板材时也存在一定的缺陷，用户在使用数控火焰切割机进行切割时发生材料受热变形的影响。数控火焰切割机是目前板材加工行业最常用的数控切割设备，火焰切割切割成本低，可以切割较厚的钢板，可以达到200mm。但是与等离子切割机相比，火焰切割机在切割板材时也存在一定的缺陷，用户在使用数控火焰切割机进行切割时发生材料受热变形的影响，实际切割后的金属材料铸坯头部往往存在一道较深的痕迹。这个痕迹就是我们一般常说的断面痕迹。

1.对于厚度在30mm以上的钢板，切割速度应当设置在标准的20% ~ 60%
。如果采用纯度可达99.5%以上的液态氧进行切割时，由于其压力稳定，切割面的质量也会明显提高挂渣极少，切割速度可相应提高。对于6mm ~ 30mm厚的钢板，其切割速度只能达到标准的60% ~ 90%
。在切割厚板时采用了增大氧气压力的办法，增大压力为0.1MPa ~ 0.3MPa，保证厚板的顺利切割和切割面的垂直度，在一定程度上能提高了切割面质量。

2.采用瓶装乙炔集中供气，这种方式纯度高、压力稳定，不会再出现切割不连续的现象。提高氧气和乙炔的品质是获得高质量切割面的保证。当采用含量为99%的瓶装氧气及乙炔发生器中产生的乙炔进行数控火焰切割时，切割面质量较低，具体表现为表面粗糙，常产生切口上缘熔化和严重挂渣以及切割不连续等现象。张家口等离子切割机价格，因为每天机器的配置和电源大小不同，所以价格是有很大的差异的，在常用的三种设备类型中，便携式的价格较低，在2万以内，台式的价格中等，所以多数客户在采购时会选择台式，龙门的价格相对较高，比较适合于切割面积大的工件。

3.钢板表面的锈蚀、割嘴的通流畅程度都会对切割效果产生较大的影响。
因此工厂的钢板不宜露天堆放，切割前应预先进行抛丸处理。对割嘴要正确的清理和保养。

4.对于钢板热变形一般来说，等离子切割机厂家提示，在板厚相同的前提下，外形尺寸大的零件比外形尺寸小的零件发生的变形要小。长宽比小的零件比长宽比大的零件切割变形小；摆放在靠近钢板中间的零件比在边缘的零件切割变形小。严重的切割变形将使零件尺寸误差过大，影响后序装配、焊接，甚至零件报废。因此，为了减小切割变形提高切割零件的尺寸精确度，可以采用了以下措施：编程时选择合理的切割顺序、切割方向和起点。很多零件在同一板材上切割下料时应遵循“先切小零件，再切大零件；先切孔，再切外形”的原则。在切割时应根据零件的外形及在钢板上排放的位置，分析零件的切割变形趋势，确定出合理的起点及方向。

5.在切割过程中，应尽可能地使零件后来切割的边与不易发生位移的钢板相连为原则。对一些长宽比较大的窄长条形零件，在作图编程上仅从切割顺序上考虑仍然不能有效控制热变形，此时需要考虑使用间断切割法。即在零件的切割同边上设置两个以上的暂不切割点，这几个点在切割过程中将零件与钢板连成为一个整体，待其它部分切割完后，再切开这几个点。这样可以减少零件在长度方向上的收缩变形。

无论采购等离子切割机还是火焰切割机 选择有实力的厂家是关键
济南海保数控设备有限公司24小时咨询电话 15153179223 联系人怀经理
公司期待与您的合作。