

四川激光切割机厂 飞全激光科技 激光切割机厂电话

产品名称	四川激光切割机厂 飞全激光科技 激光切割机厂电话
公司名称	飞全激光科技无锡有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区堰新路578号3栋
联系电话	18861868398

产品详情

激光切割机避免切割不连续的措施

- 1.解决激光切割不连续问题要针对造成切割不连续的原因来解决，对于由编程错误造成的切割不连续要求设计员具备较高的专业素质，在编制切割程序的过程中要仔细检查，避免错误。
- 2.对于由更换辅助气体而造成的切割不连续问题，经过实际操作经验的积累，在更换气体瓶重新切割时，我们要降低切割速度为正常切割速度的百分之五，四川激光切割机厂，同时按开始键和速度提升键来继续切割。
- 3.激光切割机在工作过程中突然停止再重新启动时也会出现切割点接口不连续，所以在实际工作中要严格按照指导书操作，避免切割机因错误操作停止运行。

不论是碳钢还是不锈钢、钛合金材料，激光切割机厂电话，通过这几种方法都可以实现切割轨迹的连续，使工件完全连接，具有较高的精度和质量。

激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好

企业视频展播，请点击播放

视频作者：飞全激光科技无锡有限公司

激光切割机的控制断裂切割

对于轻易受热破坏的脆性材料，通过激光束加热进行高速、可控的堵截，称为控制断裂切割。这种切割过程主要内容是：激光束加热脆性材料小块区域，生产激光切割机厂家，引起该区域大的热梯度和严峻的机械变形，导致材料形成裂痕。只要保持均衡的加热梯度，激光束可引导裂痕在任何需要的方向产生。

激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好

激光切割机激光器放电拉丝的原因及处理

1. 由混合气体中氮气含量偏高或是二氧化碳含量偏高造成拉丝现象时，激光切割机厂哪家好，要通过流量阀来降低混合气体中它们的含量。
2. 由谐振腔漏气造成拉丝现象时，这时需要排除谐振腔的漏点。
3. 由腔内含水造成拉丝现象时，需要找出向腔内漏水的部件更换或者补焊。此外平时要做好防腐工作，防范未然。
4. 由因碱式碳酸铜造成的拉丝现象时，首先要做的是清洗电极组件，必要时可以采用酸洗电极等手段。

激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好激光切割机厂哪家好

四川激光切割机厂-飞全激光科技-激光切割机厂电话由飞全激光科技无锡有限公司提供。行路致远，砥砺前行。飞全激光科技无锡有限公司（www.fqlaser.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电脑产品制造设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!