

# 数控海绵切割机生产 罗湖数控海绵切割机 云马数控

产品名称	数控海绵切割机生产 罗湖数控海绵切割机 云马数控
公司名称	东莞市云马数控有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市中堂镇袁家涌村南潢路5号三楼
联系电话	13650321309

## 产品详情

随着现代机械加工业地发展，对切割的质量、精度要求的不断提高，对提高生产效率、降低生产成本、具有高智能化的自动切割功能的要求也在提升。数控切割机的发展必须要适应现代机械加工业发展的要求。切割机分为火焰切割机、等离子切割机、激光切割机、水切割等。激光切割机为效率最快，切割精度较高，切割厚度一般较小。等离子切割机切割速度也很快。火焰切割机针对于厚度较大的碳钢材质。激光切割机为效率最快，切割精度较高，但切割厚度一般。

在用等离子切割机对板材切割的过程中，切割的速度一定要适宜，以能够割穿工件的速度就可以。

速度设得太快容易使喷嘴被反渣烧坏，太慢容易使喷嘴的使用寿命降低，数控海绵切割机生产，还有可能会因为割缝变得比较宽，出现的余渣比较多，从而出现断弧的情况。

在对板材进行切割的过程中，一定要对机械设备的电机和喷嘴经常检查，如果发现损耗得比较严重的话，要及时地进行更换。

当板材停止切割的时候，要先把割炬的开关松开，然后再让割炬离开所加工的板材。

割炬高度是指喷嘴端面与切割表面的距离。正常情况下我们一般用切割割炬高度的控制来调节割缝精度。在切割过程中，割炬的高度是等离子弧长的一部分，弧长的高低都会对切割割缝产生影响。因为数控等离子切割机一般使用横流或陡降外特征的电源，一旦喷嘴高度变高了，同时电流几乎没变化，此消彼长，弧长就会增长，数控海绵切割机厂家，继而增加电弧电压，最终提高了电弧功率，而且同时暴露在外的弧长也会增长，弧柱损失的能量增多，再切割时，切割射流的吹力就会减弱，切割能力就会降低很多，罗湖数控海绵切割机，切割完后就会发展切口下部会有很多残熔渣，上部边缘熔化时间久了就会出现圆角等现象。而且切割过程中，射流直径在离枪口后是向外膨胀的，割炬喷嘴高度的增加势必会加大切口宽度，最终影响切割速度和切割质量的好坏。 数控海绵切割机生产-罗湖数控海绵切割机-云马数控

由东莞市云马数控有限公司提供。东莞市云马数控有限公司（[www.ymcdj.com](http://www.ymcdj.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。云马数控——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市中堂镇袁家涌村南潢路5号三楼，联系人：林先生。