

数控切割机 湖北数控切割机 三虹重工

产品名称	数控切割机 湖北数控切割机 三虹重工
公司名称	武汉三虹重工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区大桥新区-中信联工业园东区2-1
联系电话	18306181501 18306181501

产品详情

数控切割机数控切割机

数控激光切割机与等离子切割机区别很明显

2、激光切割是利用高功率密度的激光束扫描过材料表面，在极短时间内将材料加热到几千至上万摄氏度，使材料熔化或气化，再用高压气体将熔化或气化物质从切缝中吹走，达到切割材料的目的。激光切割，由于是用不可见的光束代替了传统的机械刀，带直条数控切割机，激光刀头的机械部分与工作无接触，在工作中不会对工作表面造成划伤;激光切割速度快，切口光滑平整，一般无需后续加工;切割热影响区小，板材变形小，切缝窄(0.1mm?0.3mm);切口没有机械应力，无剪切毛刺;加工精度高，湖北数控切割机，重复性好，数控切割机，不损伤材料表面;数控编程，可加工任意的平面图，可以对幅面很大的整板切割，无需开模具，经济省时。

总论：就切割精度而言，等离子能达到1mm以内，激光能达到0.2mm以内;在成本上等离子切割机相对于激光切割机来说要便宜的多，在加工精度上等离子切割相对于激光切割一个是粗加工，一个是精细加工！

数控切割机数控切割机

数控切割机调试应该注意哪些？

1.检查电源

(1) 检查输入电源电压、频率和相序。确认电源输入电压与数控火焰切割器设置相匹配，并且变频开关位于相应位置。验证变压器的容量是否满足控制装置和伺服系统的功耗。确认电源电压波动范围在数控系

统的允许范围内。检查相序。在错误的相序情况下开机可能会导致速度控制设备的输入保险丝因接入错误而断电。有两种检查排序的方法。一个测量到排序表格，如果排序方法正确(即与表格中的端子标记相同的排序)，则顺时针旋转排序表格。另一种方法是使用示波器测量两相之间的波形，并确定两相顺序。

数控等离子切割机市场需求热点

近来，随着我国制造业的日益发展，数控等离子切割机已逐渐成为继数控火焰等离子切割机之后又一市场需求热点。由于激光切割机价格昂贵，且只适合于薄板切割，数控等离子切割机精度可达激光切割的下限，切割表面质量近似，且切割厚度可达12mm，切割成本远低于激光切割，数控切割机厂家，约为其1/3。

因此，数控等离子切割机正以其优良的性能价格比，深受中薄板用量较大且实施高速精细切割的汽车制造业、粮食机械、建筑机械、造船业等行业的青睐，用以取代价格昂贵的激光切割机。

数控切割机-湖北数控切割机-三虹重工(诚信商家)由武汉三虹重工科技有限公司提供。武汉三虹重工科技有限公司(www.weld365.cn)位于武汉市江夏区大桥新区(107国道旁)中信联工业园东区2-1。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前三虹重工在电焊设备与器材中享有良好的声誉。三虹重工取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。三虹重工全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。