

数控等离子切割机代理 宁德数控等离子切割机 无锡海瑞

产品名称	数控等离子切割机代理 宁德数控等离子切割机 无锡海瑞
公司名称	无锡海瑞焊割设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前洲工业园
联系电话	18861155827 18861155827

产品详情

激光管：这是激光切割机的核心。由于进口激光管的价格高，一般都在几万元，便携式龙门数控等离子切割机，所以大部分国产激光切割机都采用国产激光管。国产的激光管也是良莠不齐，价格差距很大。好的激光管使用寿命一般在3000小时左右。

机械装配质量：有的厂家为了减少成本，采用很薄的铁皮制作机器外壳，用户一般看不出来，可是时间一长，机架会发生变形，影响激光切割机的切割精度。好的激光切割机应该采用框架结构，使用高质量型钢焊接而成，并用高质量冷轧钢板来制作机壳。用户购买机器时候，便携式数控等离子切割机价格，看看是否使用框架结构及机壳铁皮的厚度、强度就能发现质量的好坏。

机器的功能：一些熟悉激光切割机的人士感叹，现在的激光切割机配置增加了那么多，价钱和前几年相比反而下降，多么可喜可贺呀。但有人说了，别被那些光鲜的外在的东西唬住，如果比起可靠性和维修服务的方便实惠来，很多新的设备都比不上前几年的“老三样”了。

影响等离子切割机切割质量的原因及设计工艺：

影响等离子切割质量的因素有很多，例如空载电压和弧柱电压、切割电流大小、电极内缩量、割嘴高度等各种等离子弧切割工艺参数，都将直接影响切割过程的稳定性、切割质量和效果。一般来说，空载电压和弧柱电压、切割电流大小、电极内缩量、割嘴高度等因素是直接影响等离子弧的压缩效应，也就是影响等离子弧的温度和能量密度，而等离子弧的高温、高能量决定着切割速度，所以可以说上述很多因素在实质上都是与切割速度有关的。作为数控切割设备，应当在保证切割质量的前提下，应尽可能的提高切割速度。这不仅提高生产率，而且能减少被割零件的变形量和割缝区的热影响区域。若切割速度不合适，其效果相反，而且会使粘渣增加，切割质量下降。

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，数控等离子切割机代理，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，继而增加电弧电压，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，切割完后就会发展切口下部会有很多残熔渣，宁德数控等离子切割机，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，射流直径在离开1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，终影响切割速度和切割质量的好坏。

为了避免以上问题的出现控制好数控等离子切割机割炬高度，尽量选用小的喷嘴高度，这样做不仅可以提高切割速度还可以确保切割完的产品质量，但是切忌喷嘴高度不能过低，否则会出现双弧现象。也可以选择陶瓷外喷嘴，使用这种喷嘴1大的好处就是喷口端面直接接触被切割表面，不需要控制高度，切割出的产品质量也很好。

数控等离子切割机代理-宁德数控等离子切割机-无锡海瑞由无锡海瑞焊割设备制造有限公司提供。无锡海瑞焊割设备制造有限公司（www.wxhrhg.com）位于无锡市惠山区前洲工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前海瑞焊割设备在行业专用设备中享有良好的声誉。海瑞焊割设备取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。海瑞焊割设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。