

# 数控火焰直条等离子切割机公司 海瑞焊割设备制造

产品名称	数控火焰直条等离子切割机公司 海瑞焊割设备制造
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

### 数控切割机运行过程中需要注意哪些问题

目前数控切割机热切割加工方式中，火焰切割和等离子切割应用较为普遍，数控火焰直条等离子切割机，但无论是火焰切割还是等离子切割，在对气体压力的供给控制上都存在一定的相似之处，布洛尔智能在长期的数控切割设备生产、研发及服务过程中总结的一些相关经验总结，希望能给广大用户单位一点帮助及参考：

#### 一、火焰切割燃气压力及速度控制

切割表中所规定的切割速度，燃气耗量，压力等值均是平均值，该机器可能高于或低于这些平均数值来操作，操作人员应根据这些特性及时掌握好切割速度，压力的参数。

特锈灰尘及氧化层会使切割氧降低，同样地火焰调节不正确使得切割速度和质量发生偏差。

??高质量数控光切割机主要的指标就是无切割缺陷且切割面粗糙度值小，所以实时检测的目标应能识别切割缺陷并能检测到反映切割面粗糙度的信息，其中以获得粗糙度的信息重要，难度也大。

??在对数控切割机切割面粗糙度检测方面，重要的研究成果就是发现切割前沿光辐射信号脉动频谱的主频等于切割面切割条纹的频率，而切割条纹的频率与粗糙度相关，这样用光电管检测到的辐射信号就与切割面粗糙度联系起来。这种方法的特点是检测设备和信号处理系统较简单，检测和处理的速度快，但该方法的不足之处是：

??进一步研究表明，数控切割机切割前沿光辐射信号主频与切割面上部条纹频率的一致性仅限于较小切割速度的范围内，当大于一定的切割速度时，信号主频消失，已找不到与上训切割条纹相关的任何信息

。 数控等离子切割机是利用高温喷射出的高速气流离子化，形成导电体。当电流通过时，该导气体即形成高温等离子电弧，再利用电弧的热量并借助高速等离子气流来完成切割的一种加工方法。实际操作切割时，数控火焰直条等离子切割机价格，影响到工件加工效果的好坏除了等离子电弧稳定性、数控火焰切割机速度以及数控切割机行走精度等因素外，专业数控火焰直条等离子切割机，11大影响因素即数控等离子切割机的割枪的喷嘴高度的控制及调节。

日常使用过程中，常常会遇到等离子割炬的损坏，而不得不时常更换的情况，这样不仅导致工期延误，也无形中增加了投资成本；加上之前我们所谈及的数控等离子切割机割炬高度问题，势必将影响到切割质量和耗材使用寿命。从这一个角度来说，数控等离子切割机的割炬喷嘴高度调控直接关系到工件的加工效果好与坏，通常喷嘴高度是指喷嘴端面与切割表面的距离，它构成了整个弧长的一部分。

数控火焰直条等离子切割机公司-海瑞焊割设备制造由无锡海瑞焊割设备制造有限公司提供。“无锡数控等离子切割机,H型钢龙门式焊接机厂家”就选无锡海瑞焊割设备制造有限公司（[www.wxhrhg.com](http://www.wxhrhg.com)），公司位于：无锡市惠山区前洲工业园，多年来，海瑞焊割设备坚持为客户提供好的服务，联系人：朱经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。海瑞焊割设备期待成为您的长期合作伙伴！