

# 湖州金属激光切割机 恒元雕刻机

产品名称	湖州金属激光切割机 恒元雕刻机
公司名称	聊城恒元激光设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区工业园
联系电话	13012685798

## 产品详情

### 金属激光切割机

辅气选择和气压设定。高速切割薄板材料时典型压力值为150-300kpa?切割12厚的铁板通常仅需40-60kpa。

切割速度。速度太慢时羽状火星粒束直接向下流速度太快时羽状火星粒束与垂直方向成一锐角且不稳定。羽状火星粒束与垂直方向成一钝角时为合适的速度。

设置气压。辅助气体气压是由数控机控制的。正确的做法是必须校准气压控制器校准时选择自动模式?程序。该程序之后按下循环运行按钮遵照屏幕的提示?程序将会自动校准气压系统。

### 金属激光切割机

在工业生产中确定焦点位置的简便方法有三种：

(1) 打印法：使切从上往下运动，在塑料板上进行激光束打印，打印直径小处为焦点。

(2) 斜板法：用和垂直轴成一角度斜放的塑料板使其水平拉动，金属激光切割机哪家好，寻找激光束的小处为焦点。

(3) 蓝色火花法：去掉喷嘴，吹空气，将脉冲激光打在不锈钢板上，使切从上往下运动，直至蓝色火花大处为焦点。

在工业生产中确定焦点位置的简便方法有三种：

(1) 打印法：使切从上往下运动，在塑料板上进行激光束打印，非金属激光切割机加工厂，打印直径小处为焦点。

(2) 斜板法：用和垂直轴成一角度斜放的塑料板使其水平拉动，寻找激光束的小处为焦点。

(3) 蓝色火花法：去掉喷嘴，吹空气，将脉冲激光打在不锈钢板上，使切从上往下运动，直至蓝色火花大处为焦点。

激光切割用的喷嘴采用简单的结构，即一锥形孔带端部小圆孔（如图4）。通常用实验和误差方法进行设计。由于喷嘴一般用紫铜制造，数控金属激光切割机，体积较小，是易损零件，需经常更换，因此不进行流体力学计算与分析。在使用时从喷嘴侧面通入一定压力 $P_n$ (表压为 $P_g$ )的气体，湖州金属激光切割机，称喷嘴压力，从喷嘴出口喷出，经一定距离到达工件表面，其压力称切割压力 $P_c$ ，后气体膨胀到大气压力 $P_a$ 。研究工作表明随着 $P_n$ 的增加，气流流速增加， $P_c$ 也不断增加。

湖州金属激光切割机-恒元雕刻机(推荐商家)由聊城恒元激光设备有限公司提供。聊城恒元激光设备有限公司(www.lcqsnc.com)是一家从事“激光雕刻机,激光切割机,激光打标机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“恒元”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使恒元雕刻机在工业自动控制系统及装备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！