

便携式龙门数控等离子切割机 海瑞焊割设备

产品名称	便携式龙门数控等离子切割机 海瑞焊割设备
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

应用领域及对应工艺钢管相贯线切割机

数控等离子切割机其定义是什么？此外，它有哪些优缺点呢？为什么要提出这些问题，主要是因为等离子弧切割，它也是可以用来切割中板的，因此是在中板切割的内容范围内的，所以就是我们必须要了解的对象。而在文章一开始就提出问题，其主要是为了引出下面的内容，让大家知道今天小编将要讲些什么，从而有针对性进行学习，来提高自己的学习效率。

数控等离子切割机，从根本上来讲，鹤壁数控等离子切割机，它也是一种切割中厚板的方式，就是将混合气体通过高频电弧成为等离子体，然后从割嘴中喷出，从而完成切割过程的。它所用的混合气体，可以是氢气、氩气及氮气的混合气体，不过也可以是空气。不过，由于其所喷出的是高速射流，因此需使用专门的割嘴才行，便携式龙门数控等离子切割机，以便能够保证切口的平行度和中厚板的切割质量。

数控火焰切割机的使用，除了对切割燃气、切割厚度以及切割速度的控制之外，在配件搭配上也应该有所选择，特别是针对不同厚度的切割材料，其割嘴的选择尤为重要。

在割嘴型号选择上，在切割50mm厚度以内材料一般选择1-4#割嘴，50-100mm则建议选择4-5#割嘴，台式数控等离子切割机，超过100mm厚度材料则为6-7#割嘴。其原因在于：不同厚度的板材宜采用不同的切

割速度、切割气体压力和不同的割嘴型号，板厚6-20mm的薄板由于受热易变性，在开始切割零件时可不从钢板边缘切入，而采用穿孔办法是钢板边缘成封闭状态，且钢板边缘的割缝与钢板边缘有一定距离，这样可限制因变性而引起的零件尺寸偏差。

激光切割机顾名思义其主要能量来源是激光，便携式数控等离子切割机价格，此方式与传统的切割工艺相比，切割速度会更快了，切口的断面也比较平整光滑，另外由于激光的特性其切割器材时的切缝也比较细小。激光切割机可以适用于多种材料的切割需求，传统的切割机是没有办法实现这一个功能的。因此激光切割机应用的生产中降低了成本，提高了生产效率，为企业带来可观的利益空间。

便携式龙门数控等离子切割机-海瑞焊割设备由无锡海瑞焊割设备制造有限公司提供。便携式龙门数控等离子切割机-海瑞焊割设备是无锡海瑞焊割设备制造有限公司（www.wxhrhg.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：朱经理。