

切割机控制系统报价 超强伟业科技 宁波切割机控制系统

产品名称	切割机控制系统报价 超强伟业科技 宁波切割机控制系统
公司名称	无锡超强伟业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡新吴区鸿山街道机光电工业园锡协路203号
联系电话	13373636388 13373636388

产品详情

针对 0.5mm- 6mm钣金件的结构特点，通过比较常用加工工艺和激光切割过程工艺，选出适合实际的优化方案。验证了不同切割参数对切割质量的影响。在工艺参数为：脉冲功率2.4kW、脉冲宽度约10ms、功率密度1000000W/cm²的情况下，激光切割 0.5mm~ 6mm钣金件获得了良好的切割质量，尺寸精度控制在误差(+100 μm)范围内。工艺方案合理，切割机控制系统公司，生产率高。

3.3.2切割穿孔技术

对于 0.5mm~ 6mm厚的板材，大多数热切割技术都必须在板上穿一小孔。激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔。然后再用激光从小孔处开始切割。对于没有冲压装置的激光切割机一般用脉冲穿孔的基本方法--脉冲穿孔：金属对10.6um激光束的起始吸收率只有0.5%~10%。当功率密度超过106W/cm²的聚焦激光束照射到金属表面时，却能在微秒级的时间内很快使表面开始熔化。常用空气或氮气作为辅助气体，宁波切割机控制系统，每个脉冲激光只产生小的微粒喷射。逐步深入，因此厚板穿孔时间需要几秒钟。一旦穿孔完成，立即将辅助气体换成氧气进行切割。(注：产生高峰值功率脉冲激光的元气体电子管寿命约20000小时，价格昂贵，对6-3薄板1好采用预冲孔工艺，6-3的板料才采用脉冲穿孔工艺)。

故障及维修：电极、喷嘴是数控等离子切割机日常作业中消耗量1大的消耗件，特别是原装进口的电极和喷嘴。所以，有效延长电极和喷嘴的使用寿命，将大大降低等离子切割加工的生产成本。电极和喷嘴的消耗，与气压、冷却水压、电压、电流、供气质量及消耗件质量等多种因素有关，还必须注意一些因机器故障导致的异常消耗情况。曾遇到过切割机引弧瞬间，切割机控制系统报价，就频繁烧毁成套的电极和喷嘴的现象，也有的在切割后0.5~1h内烧毁，这些都不是正常的消耗。

在水路通畅 激光电源正常启动的情况下 首先测激光电源直流48v是否正常；激光管25针插件的4脚和13脚的导通情况 能导通表明水保护信号正常，不能导通检查水保护；测7脚和20脚的电压情况 不按预调或者开始时直流电压在4到5V左右，按预调或开始在1到3v左右为正常信号（低电平导通）。若水、电源和这两个信号都正常 一般可以判断是激光管故障。若信号不正常则说明是板卡问题或者是电路问题。

切割机控制系统报价-超强伟业科技-宁波切割机控制系统由无锡超强伟业科技有限公司提供。无锡超强伟业科技有限公司（www.suplaser.cn）为客户提供“激光切割头厂,光纤激光切割头厂家,无锡切割头厂家”等业务，公司拥有“无锡超强伟业”等品牌，专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：李总。