

# 黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格

发布日期：2025-09-29

火焰切割时只能切割容易氧化的金属，含碳量比较高的火焰是很难切割的。火焰切割的厚度一般都是6mm以上的碳钢，对于6mm以下的板材虽然也可以切割，但是因为板材较薄，因为火焰切割的方式是利用高温火焰将钢板表面的某一点加热至燃点，并充以高压氧，使之燃烧形成切口的切割方法。所以在切割板材时容易使得产生板材热变形，切割出来的板材就达不到好的效果。一般火焰数控切割机可以切割到200mm，再经过特殊改造后可以切割350mm，在切割速度上，数控火焰切割比人工切割要快上很多倍。但是比等离子切割又稍慢一些。用20mm厚的板材做比较。火焰切割速度大约每分钟450mm/min，等离子切割速度大约每分钟1500mm/min，在切割效果上火焰切割的垂直度要比等离子的切割垂直度要好，火焰切割剖面是垂直的，等离子切割剖面有一定的倾斜。激光束照射到工件表面，使工件达到熔点或沸点，同时与光束同轴的高压气体将熔化或气化金属吹走。黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格

数控火焰切割机特点分析：数控火焰切割机将传统的火焰切割方式与数控自动化技术相结合，可用于6mm厚度以上的碳板及普碳板切割加工，考虑到国内市场的钢材使用情况，数控火焰切割仍然占有较大的市场。数控火焰切割机的切割方式跟数控等离子切割机的切割方式是不同的，火焰切割是利用高温火焰将钢板表面的某一点加热至燃点，并充以高压氧，使之燃烧形成切口的切割方法。通常火焰切割时需要燃气和氧气，而火焰的可用燃气有三种：煤气，丙烷，乙炔。其中煤气发热量较小，丙烷其次，乙炔发热量较大。发热量越大，切割越快，燃烧速度越快，切割效果就越好。黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格在切割较厚钢板时，应采用轻度碳化焰，以免切口上缘熔塌，同时也可使外焰长一些。

数控火焰切割机燃料介绍：在标准状况下，甲烷至丁烷以气体状态存在，戊烷以上为液体。由于天然气热值低，燃烧速度慢，火焰温度低，切割预热时间相应增长，消耗燃气和氧气量大，综合成本偏高。切割厚钢板时要获得所要求的总热量燃气消耗量大。要保持切割速度，厚大构件要求外焰热量输出要高，割缝容易加宽，热影响区大，预热穿孔时容易反浆或难于穿透，对金属表面造成影响，需要加添加剂来提高火焰温度。催化燃烧是燃料在催化剂表面进行的完全氧化反应。在催化燃烧反应过程中，反应物在催化剂表面形成低能量的表面自由基，生成振动激发态产物，并以红外辐射方式释放出能量。

数控火焰切割机可以切割多厚的钢板？数控火焰切割机已在金属切割生产中被普遍使用。那么，使用数控火焰切割机到底能切割出多厚的金属材料呢？数控火焰切割机已在金属切割生产中被普遍使用。那么，使用数控火焰切割机到底能切割出多厚的金属材料呢？数控火焰切割机切割的钢板厚度从6mm到200mm不等，在这个切割范围内，是使用的常规割，如果换成特制的大头割，厚可以切割到250mm，质量切割为200mm到240mm不等，没有一个定值，原因很简单，质量切割

的厚度和氧割工人的调火技术有关，切割的火焰调试到位了，那么切割质量也相对到位。数控火焰切割机是应用较早、较好的数控下料设备。

数控火焰切割机燃料介绍：上世纪七十年代，在欧美、日本发达国家就已开始逐步淘汰乙炔气，取而代之的是以丙烷、丙烯、天然气、汽油、焦炉煤气、氢气等为主体的工业燃气。若想达到乙炔的使用效果，必须了解乙炔的理化性质，才能采取相应的技术手段实现烷烃类燃气的可替代性。乙炔分子式为 $C_2H_2$ ，构造式为 $HC\equiv CH$ ，根据杂化轨道理论，乙炔分子中的碳原子以 $sp$ 杂化方式参与成键，两个碳原子各以一条 $sp$ 杂化轨道互相重叠形成一个碳碳 $\sigma$ 键，每个碳原子又各以一个 $sp$ 轨道分别与一个氢原子的 $1s$ 轨道重叠，各形成一个碳氢 $\sigma$ 键。金属材料切割机主要是刀具切割机。黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格

火焰切割机可以切割大厚度板材，切割设备和切割成本相对低廉，污染较等离子切割机小。黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格

数控火焰切割机的使用小窍门：1、预热火焰的功率要随着板厚的增大而加大，割件越厚，预热火焰功率越大；2、在切割较厚钢板时，应采用轻度碳化焰，以免切口上缘熔塌，同时也可使外焰长一些。3、使用扩散型割嘴和氧帘割嘴切割厚度200mm以下钢板时，火焰功率选大一些，以加速切口的前缘加热到燃点，从而获得较高的切割速度。4、切割碳含量较高或合金元素教多的钢材时，因为他们燃点较高，预热火焰的功率要大一些。5、用单割嘴切割坡口时，因熔渣被吹向切口外侧，为补充能量，要加大火焰功率。黑龙江龙门数控火焰切割机批发价格