

# 陕西氮气供气制氮机好吗

发布日期：2025-09-21

激光切割辅气供气方案切割质量和切割效果，您了解多少呢？制氮机切割质量及效果比对：空气切割-碳钢系列(针对空气切割的切割质量及效果的比对) **16MM-15KW**激光器切割效果图，所有轮廓及拐角挂渣严重;15KW激光器从**6MM**起已经明显挂渣，随厚度的增加挂渣明显严重。通过跟空气切割效果比对，足以说明制氮机切割可以很好的解决空气切割**6MM**以上存在挂渣严重的问题。如果您还在因为空气切割导致切割加工件挂渣严重问题的困扰，不妨试试制氮机辅助供气工艺方案！

锋速切割——制氮机原理！陕西氮气供气制氮机好吗

制氮机原理：空气经压缩机压缩，进入冷干机进行冷冻干燥，以达到变压吸附制氮系统对原料空气的冷凝结露的要求。再经过过滤器除去原料空气中的油和水，进入空气缓冲罐，以减少压力波动。送至制氮机(内装碳分子筛)，空气在此得到分离，制得氮气。原料空气进入其中一台吸附器，产出氮气；另一台吸附器，则减压解吸再生。二台吸附器交替工作，连续供给原料空气，连续产出氮气。氮气送至氮气缓冲罐，经调压阀将压力调至额定压力；再通过流量计计量，氮气分析仪分析检测，合格的氮气备用，不合格氮气放空。陕西氮气供气制氮机好吗制氮机氮气纯度是多少？

制氮机切不锈钢效果如何？不妨来听听锐砼科技小编的介绍：制氮机针对氮气切割的切割质量及效果比对：制氮机-碳钢系列 **16MM-15KW**激光器切割效果图，所有大轮廓均无挂渣，拐角处轻微挂渣，比较大到**16MM**全系列厚度无挂渣，呈现细腻磨砂切割断面，明显比空气或氮气更具质量优势。锐砼科技推出了锋速切割——全新制氮机辅助气体供气方案-锋速I系列，一款多功能激光切割辅气供气单元，相对传统液氮切割，成本上可节省50%以上，相对传统液氧切割模式，效率可提升3倍以上。

上海恒锐以纯激光切割加工为主，原有一台**6KW**大族激光切割机，主要切割**4--16MM**厚碳钢，随着市场高功率设备的普及，市场竞争越来越激烈，在设备老旧的情况下，上海恒锐市场竞争力急剧下降，急需补充新设备，满足市场需求。针对其加工范围为**4-16MM**碳钢为主，结合恒锐的现实切割加工需求现状，上海锐砼科技建议客户上**15KW**激光切割机的同时并为其配备制了一套氮机氮气辅助供气工艺切割方案，以此来满足当下切割升级需要的同时，尽可能的在此次升级过程中为后期的业务发展预留更加充裕的切割作业空间。锋速切割切碳钢，厚度为何受限制？

锋速切割——制氮机切割辅助供气工艺切割的样品到底效果如何？不妨让我们一起来看看锐砼科技小编的介绍吧——**30KW**满功率切割16，20，25，30样品1、使用不同氮气纯度切割**20mm**

以下，测试数据显示，氮气纯度比较高不建议超过99%，超过99%以上纯度切割效果不理想，断面纹路粗糙且颜色呈彩色。2-25mm以上碳钢建议氮气纯度不要超过94.5%，纯度控制在92-94.5%为比较好效果。目前，总结下来锋速切割——激光切割制氮机工艺方案在效率上有优势，但在厚板的断面质量上相比20KW无优势甚至更差一些！已有了空压机，可以直接装锋速切割吗？陕西氮气供气制氮机好吗

制氮机耗电量是多少？陕西氮气供气制氮机好吗

激光切割辅气供气方案切割质量和切割效果，您了解多少呢？不妨来听听锐砼科技小编的介绍：制氮机针对氮气切割的切割质量及效果比对：制氮机-碳钢系列 16MM-15KW激光器切割效果图，所有大轮廓均无挂渣，拐角处轻微挂渣，比较大到16MM全系列厚度无挂渣，呈现细腻磨砂切割断面，明显比空气或氮气更具质量优势。锐砼科技推出了全新制氮机辅助气体供气方案-锋速I系列，一款多功能激光切割辅气供气单元，相对传统液氮切割，成本上可节省50%以上，相对传统液氧切割模式，效率可提升3倍以上。陕西氮气供气制氮机好吗

上海锐砼科技有限公司办公设施齐全，办公环境优越，为员工打造良好的办公环境。专业的团队大多数员工都有多年工作经验，熟悉行业专业知识技能，致力于发展IPG,锐科,创鑫,大族,通快,百超,阿玛达,锋速切割,锐砼科技,嘉强,万顺兴的品牌。公司坚持以客户为中心、作为中国工业激光设备应用领域一体化服务商，锐砼科技(全称：上海锐砼科技有限公司)创立于2019年，是一家集工业激光应用领域设备与技术研发、设备维修与保养、设备升级与改造以及设备易损件备件销售于一体的国家高新技术型服务企业，致力于成为中国工业激光应用领域一体化可信赖服务商。市场为导向，重信誉，保质量，想客户之所想，急用户之所急，全力以赴满足客户的一切需要。自公司成立以来，一直秉承“以质量求生存，以信誉求发展”的经营理念，始终坚持以客户的需求和满意为重点，为客户提供良好的光纤激光器维修，激光切割机升级改造，激光切割头维修，锋速切割辅助供气工艺，从而使公司不断发展壮大。