



WITT
助力激光切割



用混合气替代单一气体

辅助气体在激光切割中发挥着重要作用。吹氮气或氧气不仅能吹出切割废渣，更直接影响激光切割过程。根据气体的不同，切割速度和质量也不同。两种气体均有各自的优点和缺点。混合气体，即氮气和氧气的混合物，结合了两种气体的优点，因此能达到更加完美的切割效果。特别是在中厚板范围内，材料切割速度更快，同时几乎没有氧化物和毛刺。使返工都会减少到最低程度，大大降低成本。



纯氧气激光切割

- + 切割质量高，表面粗糙度低
- 切割边缘氧化，无法喷粉或喷漆，必须再加工



纯氮气激光切割

- + 切割速度快
- 无法实现最佳切割质量，易形成毛刺，必须再加工



使用氮氧混合气体进行激光切割

- + 极高的切割速度
- + 切割质量高，毛刺少
- + 切割边缘无氧化
- + 减少再加工流程
- + 提高生产率
- + 成本最小化

威特 (WITT) 气体混配器 确保最高的混合气体质量

使用混合气体可以提高生产效率。然而混合气的质量，即混合精度和混合气的一致性，是影响加工质量的决定性因素。即使混合气体中存在微小的偏差，也会对切割过程产生负面影响并导致缺陷。威特 (WITT) 的高品质气体混配器经过多年的实践检验，能够安全可靠地提供激光切割系统所需的高质量混合气体。威特 (WITT) 气体混配器所采用的工艺能够提供高精度的混合气体，并且长期稳定、坚固耐用。



”

„威特 (WITT) 气体混配器为激光切割机提高质量并且高精度的切割混合气，实实在在地实现了更高的切割质量。威特 (WITT) 气体混配器质量高，稳定性和可靠性非常高，完美满足我们的应用要求“。

Axel Willuhn, AMADA
公司冲压和激光技术产品经理。

威特气体混配器的主要特点

- 在 14 至 40 bar 的入口压力下，流量范围为 0 至约 340 Nm³/h
- 通过机械式或者电子式比例混配阀进行无级混合
- GC50 控制单元（本地）- 或通过以太网以及模拟输出（可远程控制）*。
- 混合气体可从零到最大输出流量自由切换*。
- 通过控制单元或 PC（如 MS-Excel®）输入数据和工艺参数，方便使用*。
- 工艺可靠稳定
- 入口压力过低时会发出声光报警，系统可自动关闭*
- 内建高度稳定和精准的入口等压控制
- 带锁门，可保护误操作
- 操作简单直观；无需经过培训的人员操作
- 防喷溅水、坚固的不锈钢外壳

*不同型号可能只可选配某些功能

选项

- 通过温度传感器监控气源温度
- 压力报警模块 AM3：内置式入口压力监控，带数字显示屏，用于显示压力（需模拟压力变送器）和光报警，可调节报警限值、错误确认方式、可记录时间的报警备份、用于控制外部报警等的接口。

WITT-GASETECHNIK GmbH & Co KG
Salinger Feld 4-8
58454 Witten, Deutschland
Tel. +49 (0)2302 8901-0
witt@wittgas.com
www.wittgas.com