

钢管相贯线切割机 火焰自动点火装置故障排查

产品名称	钢管相贯线切割机 火焰自动点火装置故障排查
公司名称	山东凯达智能科技有限公司
价格	358000.00/台
规格参数	品牌:凯斯锐 型号:KR-XY5 切割方式:等离子/火焰
公司地址	宁津县经济开发区长江大街中段大祁工业园东临
联系电话	18653455325 18153448539

产品详情

钢管相贯线切割机 火焰自动点火装置故障排查

钢管相贯线切割机自动点火的原理，是系统控制点火电磁阀打开燃气，同时控制给点火系统供电，通过高压包电路使火花塞打火，点燃燃气，从而实现点火。整个点火过程，仅出现在“试火”或“切割”操作之后1-2秒之内。一般我们在使用相贯线切割机的过程中也会出现自动点火故障造成不能点火的现象，其原因有以下几个方面： 1.点火时没有燃气喷出。

在操作“试火”键的同时，可用明火在点火器喷火处进行点火，以便确认点火时是否有燃气喷出。

如没有燃气喷出，再按相贯线切割机气路故障检查和排除方法检查主控板与电磁阀指示灯。若主控板与电磁阀指示灯指示正常，也无阀堵塞现象，则有可能点火器上燃气喷嘴的小孔堵塞。确诊的办法是松开点火器上调节旋钮下方螺母，将旋钮置于水中，看其在点火时是否有燃气喷出。如此处有燃气而点火器喷火处无燃气，则肯定是燃气喷嘴堵塞。燃气喷嘴孔很小，为 0.4mm。处理办法是用一废手用钢锯条，磨出一个细长的小尖，再用其将小孔理通即可。

2.点火时火花塞不打火。 点火时，火花塞与点火器体间应有明显的放电火花，可以明显看清，也可以听到有明显火花放电响声。

火花塞不打火，首先检查主控板点火指示灯在操作“试火”键时，是否点亮1-2秒，以确认主控板。

3.点火控制是否正确。 相贯线切割机火花塞上是否有集碳也会造成火花塞不打火，需要对其加以清除。其次检查与火花塞连接的高压包，以及它们的相互连线及连接插头。给高压包的输入端以DC3V（两节普通电池）电压，高压包的两输出线（两线相距2-10mm）间应能产生火花放电，否则高压包损坏。

4.点火时有燃气，火花塞也打火，但仍然不能点火。 造成这种现象的主要原因是燃气浓度太大。燃气浓度不合适，往往不能正常点火，尤其是使用煤气、丙烷等燃气时更是如此。此时相贯线切割机需要通过调节“调节旋钮”，改变燃气浓度来解决。

