

精细等离子切割机 北京一峰达科技公司

产品名称	精细等离子切割机 北京一峰达科技公司
公司名称	北京一峰达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京房山区城关街道顾八路一区一号
联系电话	13552502309 13552502309

产品详情

等离子切割机——切割速度

切割规范等因素直接影响等离子弧的压缩效应，也就是影响等离子弧的温度和能量密度，而等离子弧的高温、高能量决定着切割速度，所以以上的各种因素均与切割速度有关。在保证切割质量的前提下，应尽可能的提高切割速度。这不仅提高生产率，而且能减少被割零件的变形量和割缝区的热影响区域。若切割速度不合适，其效果相反，而且会使粘渣增加，切割质量下降。

等离子切割机——切割规范

空载电压和弧柱电压

等离子切割电源，精细等离子切割机厂家电话，必须具有足够高的空载电压，才能容易引弧和使等离子弧稳定燃烧。空载电压一般为120-600V，而弧柱电压一般为空载电压的一半。提高弧柱电压，能明显地增加等离子弧的功率，因而能提高切割速度和切割更大厚度的金属板材。弧柱电压往往通过调节气体流量和加大电极内缩量未达到，但弧柱电压不能超过空载电压的65%，否则会使等离子弧不稳定。

等离子切割机——切割规范介绍

1.切割电流

增加切割电流同样能提高等离子弧的功率，但它受到允许的大电流的限制，精细等离子切割机，否则会使等离子弧柱变粗、割缝宽度增加、电极寿命下降。

2.气体流量

增加气体流量既能提高弧柱电压，又能增强对弧柱的压缩作用而使等离子弧能量更加集中、喷射力更强，精细等离子切割机公司，因而可提高切割速度和质量。但气体流量过大，反而会使弧柱变短，损失热量增加，使切割能力减弱，直至使切割过程不能正常进行。

精细等离子切割机-北京一峰达科技公司由北京一峰达科技有限公司提供。“角钢法兰生产线，角钢法兰焊接机，咬口机，合缝机”选择北京一峰达科技有限公司，公司位于：北京房山区城关街道顾八路一区一号，多年来，一峰达机械坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。一峰达机械期待成为您的长期合作伙伴！