

蚌埠切割机 禾呈祥|质量保障 便携式等离子切割机

产品名称	蚌埠切割机 禾呈祥 质量保障 便携式等离子切割机
公司名称	安徽禾呈祥机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥西县桃花镇明珠大道与樱花路交叉口合肥江河汽车零部件有限公司厂房楼301室
联系电话	18656046275 18656046275

产品详情

点火时有燃气，火花塞也打火，但仍然不能点火，激光等离子切割机，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。此时需要通过调节“调节旋钮”，改变燃气浓度来解决。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。

剖面垂直度高：不同于数控等离子切割机因等离子弧造成的V型剖面，数控火焰切割机加工的剖面垂直度普遍较高，斜度可控制在2-3°以下，特点是针对10mm以上具有一定厚度的板面切割上，表现更佳。切割质量高：一般来说，使用火焰切割多用于中厚板切割加工，类似材料厚度均在20MM以上，蚌埠切割机，在此厚度基本上，100MM厚度以内材料切割由于不易发生变行且穿孔操作翻渣厉害易堵塞割嘴，可采用从钢板的边缘进行切入，在保持0-700mm/min速度范围内切割时，便携式等离子切割机，可保持割缝宽度在2mm以内，同时配备自动调高控制系统，使割高度在整个切割过程维持平稳。

如何评定数控等离子切割机质量好坏？一个好的切割面其倾斜度应在30以下，割纹深度应在0.15mm以下，且挂渣少，容易清除。在电压、电流稳定的条件下，影响切割质量的因素除了电极、喷嘴本身质量以外，主要还有二个方面的原因：一是割嘴高度与稳定;二是

切割速度与工作气压的匹配。割嘴离钢板的高度当采用弧压调高器来控制时，因其动态定位精度可达 ± 0.013 ，所以能保证割嘴与钢板的高度保持不变，故切割面的倾斜度小而均匀，且光洁度好。当用手工来调节割嘴离钢板的高度时。被切钢板要尽量放平，以减少割炬的调节次数。保证割炬切割过程中的稳定。本文采用手工调节方式，将割嘴离钢板的高度控制在6~8

蚌埠切割机-禾呈祥|质量保障-便携式等离子切割机由安徽禾呈祥机电设备有限公司提供。安徽禾呈祥机电设备有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！