

# 高品质空气等离子焊枪及配件系列 LG-100A非 ( AK805 )

产品名称	高品质空气等离子焊枪及配件系列 LG-100A非 ( AK805 )
公司名称	常州市武进区遥观伟业豪佳机械配件厂
价格	1.00/件
规格参数	是否提供加工定制:是 型号:LG-100A非(AK805) 类型:等离子焊割枪及配件
公司地址	武进区遥观镇镇北工业集中区
联系电话	86-051988770916 13951232155

## 产品详情

是否提供加工定制	是	型号	LG-100A非(AK805)
类型	等离子焊割枪及配件	品牌	伟业豪佳
焊炬总长	30 ( mm )	壁厚	20 ( mm )
焊/切厚度	0-50 ( mm )	可换焊嘴数目	10
工作压力	350-600 ( KN )	适用范围	金属

以上信息及价格仅供参考，具体咨询店主，谢谢！

我公司主要生产空气等离子切割枪及配件，品质一流，价格保障。

空气等离子弧切割机是由切割电源、割炬二部份组成，采用压缩空气为气源，即可在各种环境下对任何导电材料进行随意形状的切割。本系列切割炬可切割不锈钢、碳钢、铝、铜、复合钢板等，均可获得优良切口和平整表面，它具有切割速度快，切口窄的特点。

等离子切割机(plasma cutting machine)是借助等离子切割技术对金属材料进行加工的机械。

等离子切割是利用高温等离子电弧的热量使工件切口处的金属部分或局部熔化(和蒸发)，并借高速离子的动量排除熔融金属以形成切口的一种加工方法。

机器特点

等离子切割机配合不同的工作气体可以切割各种氧气切割难以切割的金属，尤其是对于有色金属（不锈钢、铝、铜、钛、镍）切割效果更佳；其主要优点在于切割厚度不大的金属的时候，等离子切割速度快，尤其在切割普通碳素钢薄板时，速度可达氧切割法的5~6倍、切割面光洁、热变形小、几乎没有热影响区。

等离子切割机发展到现在，可采用的工作气体（工作气体是等离子弧的导电介质，又是携热体，同时还要排除切口中的熔融金属）对等离子弧的切割特性以及切割质量、速度都有明显的影响。常用的等离子弧工作气体有氩、氦、氮、氧、空气、水蒸气以及某些混合气体。

等离子切割机广泛运用于汽车、机车、压力容器、化工机械、核工业、通用机械、工程机械、钢结构等各行各业！

通过从水蒸气中获取等离子这样安全，简便，有效，多功能且环保的方法对0.3mm以上厚度的金属进行热加工处理（切割，熔焊，钎焊，淬火，喷涂等等），这在金属加工工业史上实属首创。

等离子产品“multiplaz 3500”由等离子射枪与机箱组成，总重共9公斤！！

等离子设备工作过程的本质是这样的：射枪内部喷嘴（阳极）与电极（阴极）间产生电弧，使其间的湿气发生电离，从而达到等离子状态。此时电离的蒸气受内部产生的压强以等离子射束的形式喷出喷嘴，其温度为8000°左右。借此对非燃材料进行切割，焊接，熔焊以及其他形式的热处理加工。

## 主要优势

多功能产品“multiplaz 3500”最主要的特性是其经济实用性。

正如其使用不需要压气机，变压器，气瓶等辅助器材，相对轻便，并配有焊工的单肩包，方便携带。

## 等离子切割机安全操作规程

### 一、使用前及切割时

- 1.应检查并确认电源、气源、水源无漏电、漏气、漏水，接地或接零安全可靠。
- 2.小车、工件应方在适当位置，并应适工件和切割电路正极接通，切割工作面下应设有溶渣坑。
- 3.应根据工件材质、种类和厚度选定喷嘴孔径，调整切割电源、气体流量和电极的内缩量。
- 4.自动切割小车应经空车运转，并选定切割速度。
- 5.操作人员必须戴好防护面罩、电焊手套、帽子、滤膜防尘口罩和隔音耳罩。不戴防护镜的人员严禁直

接观察等离子弧，裸露的皮肤严禁接近等离子弧。

6.切割时，操作人员应站在上风处操作。可从工作台下部抽风，并宜缩小操作台上的敞开面积。

7.切割时，当空载电压过高时，应检查电器接地、接零和割炬手把绝缘情况，应将工作台与地面绝缘，或在电器控制系统安装空载断路器。

8.高频发生器应设有屏蔽护罩，用高频引弧后，应立即切断高频电路。

9.使用钍、钨电极应符合jgj33-2001第12.7.8条规定。

## 二、切割操作及配合人员防护

1.现场使用的电焊机，应设有防雨、防潮、防晒的机棚，并应装设相应的消防器材。

2.高空焊接或切割时，必须系好安全带，焊接切割周围和下方应采取防火措施，并应有专人监护。

3.当需施焊受压容器、密封容器、油桶、管道、沾有可燃气体和溶液的工件时，应先消除容器及管道内压力，消除可燃气体和溶液，然后冲洗有毒、有害、易燃物质；对存有残余油脂的容器，应先用蒸汽、碱水冲洗，并打开盖口，确认容器清洗干净后，再灌满清水方可进行焊接。在容器内焊割应采取防止触电、中毒和窒息的措施。焊、割密封容器应留出气孔，必要时在进、出气口处装设通风设备；容器内照明电压不得超过12v，焊工与焊件间应绝缘；容器外应设专人监护。严禁在已喷涂过油漆和塑料的容器内焊接。

4.对承压状态的压力容器及管道、带电设备、承载结构的受力部位和装有易燃、易爆物品的容器严禁进行焊接和切割。

5.雨天不得在露天电焊。在潮湿地带作业时，操作人员应站在铺有绝缘物品的地方，并应穿绝缘鞋。

6.作业后，应切断电源，关闭气源和水源。

## 等离子切割机的保养

### 1.正确地装配割炬

正确、仔细地安装割炬，确保所有零件配合良好，确保气体及冷却气流通。安装将所有的部件放在干净的绒布上，避免脏物粘到部件上。在o型环上加适当的润滑油，以o型环变亮为准，不可多加。

## 2. 消耗件在完全损坏前要及时更换

消耗件不要用完全损坏后再更换，因为严重磨损的电极、喷咀和涡流环将产生不可控制的等离子弧，极易造成割炬的严重损坏。所以当第一次发现切割质量下降时，就应该及时检查消耗件。

## 3. 清洗割炬的连接螺纹

在更换消耗件或日常维修检查时，一定要保证割炬内、外螺纹清洁，如有必要，应清洗或修复连接螺纹。

## 4. 清洗电极和喷咀的接触面

在很多割炬中，喷咀和电极的接触面是带电的接触面，如果这些接触面有脏物，割炬则不能正常工作，应使用过氧化氢类清洗剂清洗。

## 5. 每天检查气体和冷却气

每天检查气体和冷却气流的流动和压力，如果发现流动不充分或有泄漏，应立即停机排除故障。

## 6. 避免割炬碰撞损坏

为了避免割炬碰撞损坏，应该正确地编程避免系统超限行走，安装防撞装置能有效地避免碰撞时割炬的损坏。

## 7. 最常见的割炬损坏原因

- (1) 割炬碰撞。
- (2) 由于消耗件损坏造成破坏性的等离子弧。
- (3) 脏物引起的破坏性等离子弧。
- (4) 松动的零部件引起的破坏性等离子弧。

## 8. 注意事项

- (1) 不要在割炬上涂油脂。
- (2) 不要过度使用o形环的润滑剂。
- (3) 在保护套还留在割炬上时不要喷防溅化学剂。
- (4) 不要拿手动割炬当榔头使用。