

# 安徽小型等离子切割设备 禾呈祥

产品名称	安徽小型等离子切割设备 禾呈祥
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

通常有以下几点：电磁阀未打开：首先万用表检测电磁阀接线柱上供电是否正常，然后验证电磁阀供电正常且在打开的状态下是否有气体喷出，否则是电磁阀内有脏污导致吸合不良，应拆开电磁阀清理；回火防止器堵塞：须有专门维修人员检修或更换；气体压力不足：燃气和氧气的压力没有达到切割要求，检查燃气、氧气瓶是否用完，将压力调节阀调整到正常压力数值；

其实数控火焰切割机调火原理和手工割是一样的，数控火焰切割机切割时一般选用中性焰或轻微的氧化焰。在切割过程中要保证火焰的强度要适中，应根据工件厚度、割嘴种类和质量要求选用预热火焰。调火应在预热状态下进行，小型等离子切割设备，感觉调好后打开切割氧观察调过的火焰是否理想，若不理想关掉切割氧回到预热状态再调，合适即止。数控火焰切割机是利用气体燃烧形成的高温熔断达到切割的目的，作为大型数控机床设备，受制于切割工作原理和机床的传动性能，数控火焰切割机的运行速度不可能太快，一般保持在0.1m/min以内，为保证切割质量和效果，建议速度是控制在700mm/min左右较为适宜。机床传动系的传动比较大，因此机床传动系的传动刚性明显偏

机器的工作压力调整：在供气口上必须装用氧、燃气调压阀，通过这些阀可方便地控制氧燃气所需要的工作压力(其值可以从切割表中查得)。调整压力值时，必须在割炬工作时进行。使用不合理得工作压力将会造成切割效率低或切割表面不佳等缺陷。2.割嘴和工件之

间的距离：获得良好切割表面的另一重要因素是在切割割嘴和工件之间设定正确的间距。当初级火焰（火焰的芯）的顶端在工件上大约1mm时，是割嘴理想的间距，割嘴的间距取决于割嘴号的大小，用时从3--10mm，用其它燃气时从6--12mm。

安徽小型等离子切割设备-禾呈祥(图)由安徽禾呈祥机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。安徽禾呈祥机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!