

禾呈祥|按需定制 数控火焰切割机经销商 合肥火焰切割机

产品名称	禾呈祥 按需定制 数控火焰切割机经销商 合肥火焰切割机
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

撞上障碍物而造成割炬弯曲或其他部件的损坏。在出厂前，每把割炬都经过逆燃安全检查。如果用装上肮脏的或损坏的割嘴来进行切割就失去安全性，数控火焰切割机经销商，在这种情况下，龙门式火焰切割机，可能会发生火焰回逆到割炬里的情况，其现象是：火焰突然消失割炬头中发出尖啸声或滋滋声，合肥火焰切割机，如果发生这种情况应立即关闭燃气阀，接着关闭加热氧和切割氧阀。并请专门人员进行检查，查明回火原因后方能重新点火。点火前要把管路和割炬中的烟灰吹除。

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，可按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，数控等离子火焰切割机，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。

气压由过滤控制阀调节，切割速度由数控切割机控制。切割零件为100×100 mm的正方形零件。当切割速度过高、气压过低时，切割面的倾斜度大。这是因为速度过快，弧柱严重后倾，割缝下半部熔化速度跟不上。所以切割的零件上平面尺寸小。下平面尺寸大，

尤其是切割直角形的零件时.在拐角处的底部割缝成圆弧形而不是直角形。如果切割速度过低、气压过高则挂渣严重，不易清除，光洁度较差。

禾呈祥|按需定制(图)-数控火焰切割机经销商-合肥火焰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实力不俗，信誉可靠，在安徽合肥的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。安徽禾呈祥带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！