

等离子切割机咨询 衢州等离子切割机 海瑞焊割设备

产品名称	等离子切割机咨询 衢州等离子切割机 海瑞焊割设备
公司名称	无锡海瑞焊割设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区前洲工业园
联系电话	18861155827 18861155827

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡海瑞焊割设备制造有限公司

在工业生产和加工过程中，数控火焰切割机能切割各种形状的零件，具有较强的通用性。一般担负板材结构件的下料切割，而结构件的切割质量直接影响工件的焊接质量和产品的整机性能。数控切割机在下料环节的应用，不但充分体现了切割自动化和集中下料的优势，是板材利用率大幅度提高，等离子切割机咨询，而且是切割质量和生产效率得到明显的改观。

数控火焰切割机尽管其切割适用范围相比数控等离子切割机小很多，但多余中厚板切割下料，火焰切割具有较好的切割质量和较低的加工成本。按照一般火焰切割参数，等离子切割机厂家，厚度在6-200mm内的碳板、普碳板都可以用一般火焰割嘴完成，但是在这里还是建议企业在切割时应根据材料的厚度选择适合的割嘴型号，等离子切割机报价，以达到1佳的切割效果。

如何正确操作等离子切割机做到这几点

1、等离子切割机每一个半月到2个月打开外壳进行除尘处理(例如用压缩空气吹或者用电子元件清洗剂清洗后再用压缩空气吹干)，以保证主机工作的顺利完成。

- 2、保证主机进线3相电平衡，切勿出现缺相或者压差过大。
- 3、保证良好的钢板接地，钢板到绝对大地的电阻最好不要大于3欧姆。
- 4、保持正极接地夹与被切割钢板之间保持良好的导电性能。
- 5、保证足够的气体压力和流量，压力在正常切割时不低于9公斤(机载式电源不低于6公斤)，注意以气体到等离子主机的距离为准。
- 6、切割时尽量按照切割表参数设置，例如弧压值、切割高度、穿孔高度等。
- 7、尽量不要长时间悬空起弧及穿孔，以提高易损件使用寿命。
- 8、当临时不使用等离子切割时，请在停机前保证主机足够的散热，以主机内风扇噪音减小为准。
- 9、在感觉等离子切割机切割能量不足时(如穿不透钢板，弧偏移或拖尾)，请立即停机检查，禁止继续切割。
- 10、每次切割前、空程高速低速运行时、停机保养时、关机前，保证割炬维持在升降位置的最高点。

1有效的手段：有效节省钢材和耗材的1有效手段是使用FastCAM优化套料软件和FastCNC数控系统，衢州等离子切割机，通过整板套料和余料板套料，有效提高钢材套料利用率，减少边角余料，使剩余板材得到重复利用；通过FastCAM优化套料软件的切割编程，有效减少预热和穿孔次数，降低火焰预热穿孔的耗材损耗，降低等离子割嘴损耗，这样才能有效节省钢材和耗材。

等离子切割机咨询-衢州等离子切割机-海瑞焊割设备由无锡海瑞焊割设备制造有限公司提供。无锡海瑞焊割设备制造有限公司为客户提供“无锡数控等离子切割机,H型钢龙门式焊接机厂家”等业务，公司拥有“海瑞焊割设备”等品牌，专注于行业设备等行业。，在无锡市惠山区前洲工业园的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：丁经理。