

台式数控精细等离子切割机厂家 海瑞焊割设备

产品名称	台式数控精细等离子切割机厂家 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

数控等离子切割机割炬高度控制与保养

数控等离子切割机和火焰切割机的区别在于等离子切割机是通过电压起弧来完成操控切割的，从这一个角度来说，数控等离子切割机的割炬喷嘴高度调控直接关系工件的加工效果好与坏，通常喷嘴高度是指喷嘴端面与切割表面的距离，台式数控精细等离子切割机报价，它构成了整个弧长的一部分

为了更好了让企业熟悉数控等离子切割机的使用规范和提高加工能力，台式数控精细等离子切割机价格，下面山东布洛尔智能将主要就数控等离子切割机割炬高度控制与保养分别说明：

一、等离子切割机割炬保养

1. 及时检查防止割炬导电联接处松动，电缆气管、水冷割炬接口漏水；
2. 更换电极喷嘴后应及时压紧金属压帽；
3. 应及时更换割炬上陶瓷保护套；
4. 应保证割炬接头联接处绝缘良好；

5. 并机切割时，应选择水冷割炬，气冷割炬载流能力太小，应尽量避免使用；

6.

及时排放空气过滤减压器中的积水，若压缩空气中水份含量过多，应考虑加装1-2级过滤器；

7. 检查解决水冷割炬工作时水路系统，切勿在过低的温度环境下工作；

8. 电极烧损后应及时更换。

在空气等离子切割方式中，数控等离子切割机电源提供的等离子弧切割一般使用恒流或陡降外特征的电源，喷嘴高度增加后，电流变化很小，但会使弧长增加并导致电弧电压增大，从而使电弧功率提高；但同时也会使暴露在环境中的弧长增长，弧柱损失的能量增多。上述情形针对企业的大批量加工则会带来诸多问题，此外，对于不少已经购买数控等离子切割机的客户而言，日常使用过程中，常常会遇到等离子割炬的损坏，而不得不时常更换的情况，这样不仅导致工期延误，廊坊台式数控精细等离子切割机，也无形中增加了投资成本；加上之前我们所谈及的数控等离子切割机割炬高度问题，势必将影响到切割质量和耗材使用寿命。

数控切割机开机操作前期准备事项

很多用户在购置数控切割机时，都会对其加工质量有着较大的自信心，这一点从设备硬件及原理来说，是可以得到数控切割保证及表现的，但另一方面，为了保证切割效果，必要的预处置措施依然是必需的，这里面就包括对切割资料外表的预处置工序。

要处理这些问题有许多种办法。目前常用的办法，主要是在切割机上装置喷砂安装，这一办法是用细砂高速在切割、划线外表，从而起到清洁金属外表的作用，在以后的工序中，能够或多或少地起到清洁焊接外表的作用。但现今控制的喷砂技术其工作速度只能到达4m/min，外表清洁率为75%。这一速率只能满足切割的请求，而目前喷粉划线、等离子弧划线和喷墨划线已到达了20m/min速度。显然采用这一办法，已不能完整顺应高速切割的工艺请求。

钢材浪费主要发生在切割下料生产过程。目前，钢材切割下料过程一般在企业下料车间或下料中心进行，而钢材 剩余钢材堆积浪费的现场切割下料设备和下料生产环节主要分为：

- (1) 锯床下料；
- (2) 剪板机下料；
- (3) 钣金气割下料；
- (4) 数控切割机下料；
- (5) 剩余钢材的管理与重复利用。

这是一个传统的手工下料过程，主要依靠熟练的放样工人和放样经验，采用纸板、油毡、木型等放样工具，进行人工放样和手工切割。

台式数控精细等离子切割机厂家-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实力不俗，信誉可靠，在江苏 无锡 的行业设备等行业积累了大批忠诚的客户。海瑞焊割设备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**，共创美好未来！