

日本小池等离子配件，小池酸素KOIKE易损件

产品名称	日本小池等离子配件，小池酸素KOIKE易损件
公司名称	济南昊普机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:多款 用途:切割
公司地址	山东省济南市高新区工业南路59号中铁财智中心4号楼2308室
联系电话	86-0531-55501670 15105416421

产品详情

济南昊普机电设备有限公司专业经营：

小池酸素等离子配件，日本小池酸素koike易损件，小池酸素等离子易损件，日本小池酸素，小池酸素koike易损件

日本小池酸素(koike)：super400--2.3r/l、2.5r/l、3.0r/l 400plus--2.3r/l、2.9r/l

电极，喷嘴，涡流环，内罩，外罩 等全系列等离子配件

小池酸素等离子配件，日本小池酸素koike易损件，小池酸素等离子易损件，日本小池酸素，小池酸素koike易损件

美国海宝（hypertherm）max1250、max1650，max200，ht4400，hpr130，hpr260等，美国飞马特（thermadyne），德国的凯尔贝（kjellberg），梅塞尔（messer），瑞典伊萨（esab），日本的小池酸素（koike），小松(komatsu)龙卷风，松下（panasonic）p80/60电极、喷嘴、屏蔽罩，保护帽等。

主要国产件有：泛洋系列、温州系列、同昌系列、瑞凌系列等电极，喷嘴，割炬等

什么是等离子切割技术？

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局部熔化（和蒸发），并借高速等离子流的动量排除熔融金属以形成切口的一种加工方法。等离子切割只能在能作为导体的金属上才有效——低碳钢，铝材和不锈钢是典型的例子。在切割低碳钢的时候，操作人员将会体验到更高速，更深的切割效果。等离子切割炬上有各种外部零件需要更换，通常我们称之为耗材。你需要寻找的机器，应该是使用耗材最少的。更少的耗材意味着节约成本。其中2种需要更换：电极和喷嘴。在切割厚板时等离子切割要比火焰气体切割昂贵，火焰气体切割不需要连接电源和压缩空气，这对一些用户来说更容易使用。火焰

气体切割在切割钢材更厚的部分的时候要比等离子切割更快。但是等离子切割机在切割中薄板材时切割速度远远快于火焰切割，而且效率更高，效果更好！数控等离子切割是近年来广泛被应用的一类切割加工技术，从相关技术的发展速度来看，等离子切割设备在行业中在不断更新换代，外形更加小型化和便携化的机械充斥着市场，更新的技术提升了收益，并且更加容易操作使用，所以，可能是你拿出时间和资金来考虑等离子切割设备的时候了。等离子切割使用简单，切割效果优秀，工作速度快，效率高。

昊普公司以一流的产品质量，极具竞争力的价格，丰富的行业经验，最真诚的服务和严谨认真的工作作风期待着与您合作！

电话：0531-55501670

传真：0531-66561400

联系人：苏哲

手机：15269113255

网址：www.jnhopetech.com

本产品的品牌是松下，型号是多款，用途是切割，工作形式是管焊，驱动形式是电动，电流是交流（A），作用对象是金属，焊接原理是冷焊，动力形式是等离子，作用原理是逆变，样式是便携式，加工精度是大功率，保护气体类型是其他，是否二手是全新，额定输入容量是440，负载持续率是100，产品别名是无