

# 等离子切割机配件，进口及国产替代件

产品名称	等离子切割机配件，进口及国产替代件
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：

等离子切割机配件，进口替代件、国产替代件

美国海宝等离子易损件，等离子切割机配件，海宝等离子切割机配件，美国海宝/德国凯尔贝/美国飞马特等离子切割机易损消耗件。原装进口件，保证质量。进口替代件，价格优惠，切割效果可达原装件水平。

替代件经久耐用，耐高温，耐电弧，现已广泛应用于机床制造、造船、压力容器、工程机械、矿山机械、电力、桥梁建筑、钢结构等行业。可切割碳钢、铝合金、不锈钢和其他有色金属。设备切割精度高、速度快、性能稳定，能够长时间连续工作。

数控等离子切割机要点

一、尽量少穿孔切割，穿孔是钢水反溅会伤及喷嘴，这是割嘴损坏的最主要缘由之一，假如一定要穿孔切割，最好是在穿孔处用钻头打预钻孔，在从预钻孔处开端切割；二、尽量在切割机额定的正常切割厚度范围内切割，尽量不要在极限切割厚度上切割，国产切割机的正常切割厚度普通是消费厂家标注的最大切割厚度的60%（例国产100a等离子切割机厂家标注最大切割厚度普通为32mm，但普通正常切割厚度只要15—20mm），尽量在这个厚度范围内切割，就能最好的维护割嘴；三、割嘴到钢板的间隔尽量坚持恒定，普通在3-8mm左右，太远了不但耗电量太大，切割穿透能力会降落，而且相比照较耗费电极，使电极运用寿命降落；太近了那更简单，十分费喷嘴，喷嘴的运用寿命会成倍的降落，以至与上去即被烧掉；当然等离子的电极喷嘴的运用寿命还于其他一些要素有关，比方说：输入电压的上下、电极自身的质量、等离子切割机的质量好坏及设备完好水平、等离子割枪的质量好坏、运用者的经历等等，但最主要的是以上的3点，这3点留意好了的话电极喷嘴的运用寿命将会有极大的进步。

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！

等离子切割机配件，进口/国产替代件

电话：0531-55501670

传真：0531-66561400

联系人：苏哲

手机：15269113255

网址：[www.jnhopetech.com](http://www.jnhopetech.com)

本产品的品牌是美国海宝，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，焊接原理是对焊，动力形式是等离子，作用原理是脉冲，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