

# 双模块等离子电源切割机 逆变空气型切割精度高

产品名称	双模块等离子电源切割机 逆变空气型切割精度高
公司名称	廊坊合庆防腐材料有限公司
价格	3500.00/个
规格参数	品牌:华远 型号:63 输出电流:20 ( A )
公司地址	河北省廊坊市大城县城南工业园区
联系电话	0316-5720603 15100699911

## 产品详情

等离子切割原理：等离子通常描述为物质的第四种状态。我们一般说的是三种状态，即固态、液态及气态。最常见的物质， $H_2O$ ，它的三种状态是冰、水及蒸汽。这三种状态的不同就在于它们所含能量的多少。如果我们加能量给冰，就形成水，即液态。如果加更多的能量，就形成了蒸汽。如果给气体加足够的能量，就会发现其物理属性发生巨大的变化。一种高离子化的，由离子、电子及中子组成的热气体——等离子形成。许多电流流过金属的规律也可用于等离子弧上。比如：当等离子弧的横截面受阻，其电阻及温度增加，但电流保持不变。等离子弧的这种高温及它的动能就应用于等离子切割当中。数控等离子切割机的工作原理是以压缩空气为工作气体，以高温高速的等离子弧为热源，将被切割的金属局部融化并同时用高速气流将已融化的金属吹走，形成狭窄切缝。等离子切割特点：等离子切割配合不同的工作气体可以切割各种氧气切割难以切割的金属，尤其是对于有色金属（不锈钢、铝、铜、钛、镍）切割效果更佳；其主要优点在于切割厚度不大的金属的时候，等离子切割速度快，尤其在切割普通碳素钢薄板时，速度可达氧切割法的5~6倍、切割面光洁、热变形小、几乎没有热影响区！（工作气体是等离子弧的导电介质，又是携热体，同时还要排除切口中的熔融金属）数控等离子弧切割是数控切割机机床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)，并借高速等离子的动量排除熔融金属以形成切口的一种加工方法。下面就为大家简单的介绍下数控等离子切割机的优点与缺点：缺点：

- 1.切割20mm以上钢板比较困难，需要很大功率的等离子电源，成本较高。
  - 2.切割厚板时，割口成V
- 优点：
- 1.切割领域宽，可切割所有金属板材；
  - 2.切割速度快，效率高，切割速度可达10m/min以上；
  - 3.切割精度比火焰切割高，水下切割无变形，精细等离子切割则精度更高

本产品的品牌是华远，型号是63，输出电流是20（A），输入电压是380（V），输出电压是104（V），输出功率是500（W），频率范围是50（HZ），产品认证是9001，物料编号是3124，加工定制是是，适用范围是金属材料，电源名称是华远，特色服务是质保一年