

青岛龙门等离子切割机图片 龙门等离子切割机 易谱智能

产品名称	青岛龙门等离子切割机图片 龙门等离子切割机 易谱智能
公司名称	山东易谱智能设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市市中区党齐路袁庄工业园3-A
联系电话	15725419413

产品详情

改变基本尺寸和公差带位置即在保证零件极限尺寸不变的前提下，调整基本尺寸和公差带位置。一般按对称公差带调整，调整后的基本尺寸及公差。编程时按调整后的基本尺寸进行，这样在精加工时用同一把车刀，就可保证加工精度。当然，如果零件最终还要精加工(如精磨)，为保证磨削余量充裕，也可将基本尺寸稍稍加大(此时，公差带就不对称)。龙门式切割机消除数控切割机间隙的影响 当数控机床长期使用或由于其本身传动系统结构上的原因，有可能存在反向死区误差。这时，可在数控编程和加工时采取一些措施，以消除反向死区误差，提高龙门等离子切割机加工精度。尤其是当被加工的零件尺寸精度接近数控机床的重复定位精度时，更为重要。

影响龙门等离子切割机电弧切割质量稳定性的因素：等离子切割机电弧的稳定性会影响切割质量，龙门等离子切割机，等离子电弧不稳定，容易导致切口不齐、积瘤等缺陷，也会导致控制系统的相关元件寿命降低，喷嘴、电极频繁更换。针对这种现象，提出了一些解决办法。气压过高：若输入空气压力远远超过0.45MPa，则在形成等离子弧后，青岛龙门等离子切割机品牌，过大的气流会吹散集中的弧柱，青岛龙门等离子切割机价格，使弧柱能量分散，减弱了等离子弧的切割强度。造成龙门等离子切割机气压过高的原因有：输入空气调节不当、空气过滤减压阀调节过高或者是空气过滤减压阀失效。解决方法是，检查空压机压力是否调整合适，空压机和空气过滤减压阀的压力是否失调。开机后，如旋转空气过滤减压阀调节开关，表压无变化，青岛龙门等离子切割机图片，说明龙门等离子切割机空气过滤减压阀失灵，需更换。

龙门等离子切割机枪头不起弧是什么原因？

地线接触不良：接地是龙门等离子切割机工作的一项必不可少的准备工作。未使用专门的接地工具、工件表面有绝缘物或者地线老化等，都会导致地线接触不良。

解决办法:使用专门的接地工具并检查地线与工件接触是否良好，不要使用老化的地线。

割嘴和电极损坏：如果割嘴安装不当、未拧紧、水冷割炬未接入冷却系统都会增加割嘴的损耗。

解决方法：按照龙门等离子切割机切割工件的相关参数调整设备正确的档位，检查割炬和割嘴是否安装牢固;水冷型割炬应提前使冷却水循环起来。

青岛龙门等离子切割机图片-龙门等离子切割机-易谱智能(查看)由山东易谱智能设备有限公司提供。山东易谱智能设备有限公司 (www.hzhcnc.com/) 为客户提供“智能机械设备,数控机械设备”等业务，公司拥有“易谱智能”等品牌。专注于机械加工等行业，在山东 济南 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：张经理。