

数控切割机厂家 武汉蓝讯科技

产品名称	数控切割机厂家 武汉蓝讯科技
公司名称	武汉蓝讯科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市东湖旅游生态风景区关山路前庄区96号
联系电话	15307137360

产品详情

等离子切割机的易损件主要包括有电极、电咀、保护套及分配器，为了节约用户的成本，下面小编就告诉大家如何延长这些易损件的使用时间。

1、保证等离子正确的气压和流动

等离子体正确的气压和流动对消耗件的使用寿命非常重要。如果气压太高，电极的寿命就会大大减少；气压太低，喷嘴的寿命就会受到影响。

2、采用合理的切割距离

按照使用说明书的要求，采用合理的切距，切距即切割喷嘴与工件表面的距离，当穿孔时，尽量采用正常切距的2倍距离或采用等离子弧所能传递的极限高度。

3、穿孔厚度应在机器系统的允许范围内

切割机不能在超过工作厚度的钢板上穿孔，通常的穿孔厚度为正常切割厚度的1/2。

4、喷嘴不要过载使用

让喷嘴过载（即超过喷嘴的工作电流），将使喷嘴很快损坏。电流强度应为喷嘴工作电流的95%为宜。例如:100A的喷嘴的电流强度应设定为95A。

5、保持等离子气体的干燥和洁净

等离子系统需要干燥和洁净的等离子气体才能正常工作。脏污的气体通常是气体压缩系统的问题，它会缩短消耗件的使用寿命，造成非正常损坏。测试气体质量的方法是将割炬设在测试状态，在其下方放一面镜子，消耗割炬内的气体，如果在镜子上出现水气和雾状物，则需要查明原因并改正。

武汉蓝讯专业生产数控切割机17年，有龙门式数控切割机，便携式数控切割机，台式数控切割机；

等离子数控切割机的耗材分两种，一种是火焰割枪上的耗材，一种是等离子割枪上的耗材，火焰割枪上的耗材客户一般都是用嘴子或者丙烷嘴子两种，火焰嘴子很耐用，不用经常更换，成本也比较低，等离子割枪上的耗材分电极、喷嘴、保护帽、小固定盖、大固定盖、气芯、枪头，损耗的是电极和喷嘴，正常情况下，设备工作一天8个小时，大概要换3-4套电极和喷嘴，一套成本大约在12元左右，一天耗材成本大约是40-50元，如果是进口的电源，耗材成本相应的会更高些，如何让耗材使用寿命更长久，这是很多企业更应该要考虑的问题，有以下几点供客户参考：

- 1、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1主要原因之一，如果一定要穿孔切割，是在穿孔处用钻头打预钻孔，在从预钻孔处开始切割；
- 2、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一般是生产厂家标注的切割厚度的60%（例国产100A等离子切割机厂家标注切割厚度一般为20mm，但一般正常切割厚度只有10—12mm），尽量在这个厚度范围内切割，就能保护割嘴；
- 3、割嘴到钢板的距离尽量保持恒定，一般在3-5mm左右，太远了不但耗电量太大，切割穿透能力力会下降，而且相对比较消耗电极，使电极使用寿命下降；太近了那更简单，非常费喷嘴，喷嘴的使用寿命会成倍的下降，甚至与上去即被烧掉；气压调节也是很关键呀。

整机外型设计简洁。

横梁采取直线导轨方式。

横梁采用箱式结构龙门式机架，焊接后进行振动时效处理，以消除内应力，使之在长年使用中不发生变形。

机械传动系统全部采用精密滚动轴承和加工精度为国标7级的精密齿轮与齿条的啮合

驱动系统采用中德合资的行星减速器，数控切割机厂家，其输入、输出误差仅16弧分，同时，在横向、纵向齿轮传动结构中，增加了自动补偿间隙的装置，使之传动结构能准确执行数控系统发出的指令。

主动端梁：纵向轨道夹紧装置采用自动导向结构，不采用偏心轮夹紧结构，靠自动导向结构的弹簧力，使其在两根轨道结合处的行走平稳，不会产生夹紧轮偏紧、偏松现象。

所有在设备外观能见到的钢结构件、螺钉，均采用发黑或镀铬处理。

整机抛丸、喷砂、烤漆，颜色为黄色或用户。

数控切割机厂家-武汉蓝讯科技(推荐商家)由武汉蓝讯科技有限公司提供。武汉蓝讯科技有限公司（m.lansuncnc.cn）是从事“机械,电子,通讯,自动化控制技术及自动化焊接切割设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：补经理。