

美国林肯125维修报价 平顶山美国林肯125维修 海欣特

产品名称	美国林肯125维修报价 平顶山美国林肯125维修 海欣特
公司名称	无锡海欣特机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区高浪东路999号外创大厦一楼
联系电话	18762666587

产品详情

空气或氧气等离子切割的技术关键是切割炬中的消耗品寿命问题。由于空气或氧气的氧化性，等离子切割炬中的电极、喷嘴必须耐氧化气氛中的电弧高温。所以，现在的电极采用高熔点的钨材料，并以特别的加工方法镶嵌于铜中。喷嘴采用双层气流结构，其优点是提高了气流方向性、速度以及离子气纯度、冷却等，保护了喷嘴，进一步压缩了电弧。另外为了减小电极消耗，起弧时切割气不用纯氧气而用氮气、氧气的混合气，并且采用较小气流速度，待起弧后切换为氧气。此外切割过程中喷嘴与切割材料接触也将损坏喷嘴，这要在切割炬高度控制上下功夫。总之现在电极和喷嘴的寿命比过去有很大提高，相应地氧气等离子切割电流最大已达到500A。据文献介绍，400A氧气等离子切割，每个电极可工作3.5h，每个喷嘴可工作4.8h

常见等离子切割机电弧不稳定故障详解 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，过大的气流会吹散集中的弧柱，使弧柱能量分散，减弱了等离子弧的切割强度。造成气压过高的原因有：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，美国林肯125维修供应，空压机和空气过滤减压阀的压力是否失调。开机后，美国林肯125维修报价，如旋转空气过滤减压阀调节开关，表压无变化，说明空气过滤减压阀失灵，需更换。

常见等离子切割机电弧不稳定故障详解

割炬喷嘴和电极烧损

因喷嘴安装不当，平顶山美国林肯125维修，如丝扣未上紧，设备各挡位调整不当，美国林肯125维修厂家，需用水冷却的割炬在工作时，未按要求通入流动的冷却水以及频繁起弧，都会造成喷嘴过早损坏。

解决方法是，按照切割工件的技术要求，正确调整设备各挡位，检查割炬喷嘴是否安装牢固，需通冷却水的喷嘴应提前使冷却水循环起来。切割时，根据工件的厚度调整割炬与工件之间的距离。

美国林肯125维修报价-平顶山美国林肯125维修-海欣特由无锡海欣特机电设备有限公司提供。无锡海欣特机电设备有限公司（www.haixint.com）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！