

美国林肯125喷嘴 无锡海欣特 美国林肯125喷嘴价格

产品名称	美国林肯125喷嘴 无锡海欣特 美国林肯125喷嘴价格
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

等离子切割电源及割嘴

等离子切割技术发展的历史不长，但其发展的速度非常快。由于等离子切割有较好的切割质量，热变形小，美国林肯125喷嘴价格，切割速度快等优点，美国林肯125喷嘴报价，特别是在有色金属和薄板切割方面，其优势更为明显。采用精细等离子切割技术，材料切割表面质量已达到了激光切割质量的下限。随着对等离子切割技术的不断推广和运用，人们对等离子切割技术有了新的认识，因此等离子切割机在各行业中运用越来越广泛。

常见等离子切割机电弧不稳定故障详解

地线与工件接触不良

接地是切割前一项必不可少的准备工作。未使用专用的接地工具，工件表面有绝缘物及长期使用老化严重的地线等，都会使地线与工件接触不良。

应使用专门的接地工具，并检查是否有绝缘物影响地线与工件表面接触，美国林肯125喷嘴供应商，避免使用老化的接地线。

6.火花发生器不能自动断弧

等离子切割机工作时，首先要引燃等离子弧，由高频振荡器激发电极与喷嘴内壁之间的气体，产生高频放电，使气体局部电离而形成小弧，这一小弧受压缩空气的作用，从喷嘴喷出以引燃等离子弧，这是火花发生器主要的任务。正常情况下，火花发生器的工作时间只有0.5~1s，不能自动断弧的原因一般是控制线路板元件失调，美国林肯125喷嘴，火花发生器的放电电极间隙不合适。

应经常检查火花发生器放电极，使其表面保持平整，适时调整火花发生器的放电电极间隙（0.8 ~ 1.2mm），必要时更换控制板。

近年来，国产等离子切割电源有了很大的发展。晶闸管逆变电源正逐步替代了原来的漏抗式等离子电源。目前产品的规格比较齐全，特别是在大功率等离子电源上，这几年有了很大的突破。已向市场推出了大功率等离子切割电源。目前国内已能生产 1000A 大功率等离子电源，每年各种规格的等离子切割机年产量一万多台，各种规格电极喷嘴等配件近百万套。

美国林肯125喷嘴-无锡海欣特-美国林肯125喷嘴价格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）有实力，信誉好，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进无锡海欣特和您携手步入辉煌，共创美好未来！