

商丘美国林肯等离子125割嘴 海欣特

产品名称	商丘美国林肯等离子125割嘴 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

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，美国林肯等离子125割嘴供应商，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，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，说明空气过滤减压阀失灵，需更换。

美国 powermax125等离子电源集各种先进的创新技术（专利的拖拽切割技术使系统易于使用 – 即使是初次进行切割的操作工也能应用自如）于一体，Powermax125可使您获得前所未有的工作效率。

Powermax125

系统是空气等离子产品系列中功率大、性能强大的切割系统，切割速度快，能够切割厚金属。100% 暂载率、25 mm 的穿孔能力以及 12.5 kg/h 的气刨金属切削速率使得 Powermax125 成为任何工业切割或气刨作业的理想工具。

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，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，美国林肯等离子125割嘴报价，产生高频放电，使气体局部电离而形成小弧，美国林肯等离子125割嘴价格，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，商丘美国林肯等离子125割嘴，不能自动断弧的原因一般是控制线路板元件失调，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。

商丘美国林肯等离子125割嘴-海欣特由无锡海欣特机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡海欣特机电设备有限公司（www.haixint.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!