

无锡海欣特 林肯等离子400电极报价

产品名称	无锡海欣特 林肯等离子400电极报价
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

什么是等离子电源

目前在数控切割机的客户群中，尤其是有意选购数控等离子切割机的客户，在购买数控等离子切割机时会遇到有关于不了解机用等离子电源的情况，而将手持等离子电源而混淆的这一情况，今天就着重为大家介绍一下机用等离子电源的特点以及与手持等离子电源的区别：

机用等离子电源的特点及区别：

- 1、按起弧方式，等离子电源有接触起弧和非接触（按钮）起弧两种。而手持等离子电源则为接触式起弧方式；对于配数控用，应选择非接触起弧方式。判断等离子电源属哪种起弧方式，只须看所配的手用割炬上是否有按钮即可。一般电流大于100A的等离子电源，都是非接触起弧方式。
- 2.机用等离子电源的割枪是直把枪，而手持等离子电源的割枪是弯柄枪。
- 3.手持等离子电源对数控系统有较强的干扰，严重时可导致数控系统黑屏，而机用等离子电源的影响则很小，几乎没有。

以上区别了手持等离子电源与机用等离子电源的特点与区别，下面再讲解一下选用机用等离子电源需要注意的事项：

- 1、按待切割板材厚度选择等离子电源电流大小。
- 2、按对切割断面质量要求，温州林肯等离子400电极，选择等离子电源的类型和生产厂家。等离子切割，由于融口上面大，下面小，切口断面总有一定斜度，不可能象火焰切割一样垂直，林肯等离子400电极

厂家，这是一世界性难题。普通等离子，斜度达15度。等离子电源，按切割断面垂直度、切割精度，分普通等离子、精细等离子、类激光等离子。同时，其价格也相差很远。

3、等离子电源有逆变式和可控硅式，前者重量轻。

4、等离子电源，可用于手动切割，也可用于与数控切割机配套。为实现其割炬在数控切割机上装夹，采购时应要求配数控用直柄割炬。

5、等离子电缆长度，要考虑切割过程中全幅面范围内割炬与等离子电源的距离。但电缆长，会减低其起弧穿孔和切割能力。

6、暂载率的考虑，林肯等离子400电极报价，一般的国产电源在80%左右，林肯等离子400电极供应，进口好一点的能达到90%甚至接近100%。（暂载率也叫负载持续率，是指此设备能够满载工作时间的比率）。

只有了解数控等离子切割机所配的机用等离子电源与普通等离子机的区别，才能让您在选购时选择合适的切割设备。

在切割速度上，数控火焰切割比人工切割要快上很多倍。但是针对等离子切割来少又稍慢一些。用20MM厚的板材做比较。火焰切割速度大约每分钟450MM / MIN，等离子切割速度大约每分钟1500MM / MIN。在切割效果上火焰切割的垂直度要比等离子机的切割垂直度要好，火焰切割剖面是垂直的，等离子切割剖面有一定的倾斜。数控火焰切割机，数控等离子切割机

关于切割成本，这里把火焰切割和等离子切割做个对比。

火焰切割：前期投入较小，后期成本较多

火焰切割一般需要，少量电源（其电源用电量相当于一个家用电饭煲的用电量），一个小时也就一度电左右。另外火焰切割需要大量的燃气和氧气，这也是火焰切割时所需要的主要耗材。

等离子切割：前期投入较大，后期成本相对少些

无锡海欣特-林肯等离子400电极报价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）是一家从事“林肯等离子,无锡激光切割机,林肯切割机”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“美国林肯等离子,现代激光切割”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使无锡海欣特在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！