

# 广东台式等离子切割机采购

生成日期: 2025-10-23

数控等离子切割机购买设备注意事项: 先考虑下这设备能不能满足自己的加工需求。自己的工件尺寸和材质一定要告诉生产厂家, 要说出自己的要求。尺寸包含厚度, 长度, 宽度。材质和厚度主要决定是火焰还是等离子。火焰温度相对等离子来说要低一些, 一些不锈钢和有色金属火焰就切不动。长度主要确定导轨的长度, 设备的有效切割距离(板长)。宽度主要确定设备割嘴的横向移动距离(板宽)。切割台上要放几张板。核算价格, 收到用户方案后, 开始报价: 裸机+配件+耗材+数控系统等+等离子电源+除尘+安装=设备总价。数控等离子切割机出现断弧, 需要检查地线是否牢固, 是否接触不良, 是否脱落。广东台式等离子切割机采购

数控等离子切割机正确的切割方法: 数控等离子切割机在切割过程中具有割速快、割缝小等特点, 在实际操作过程中会出现各种问题, 导致实际切割速度有限、割缝过大、割面不整等现象, 排除数控等离子切割机自身机械故障等原因, 增加切割电流可以提高等离子弧的功率, 但它受到较大允许电流的限制, 否则会使等离子弧柱变粗、割缝宽度增加、电极寿命下降。电极内缩量是指电极到割嘴端面的距离, 合适的距离可以使电弧在割嘴内得到良好的压缩, 获得能量集中、温度高的等离子弧而进行有效的切割。距离过大或过小, 会使电极严重烧损、割嘴烧坏和切割能力下降。内缩量一般取8-11mm。等离子切割电源, 必须具有足够高的空载电压, 才能容易引弧和使等离子弧稳定燃烧。空载电压一般为120-600V, 而弧柱电压一般为空载电压的一半。提高弧柱电压, 能明显地增加等离子弧的功率, 因而能提高切割速度和切割更大厚度的金属板材。弧柱电压往往通过调节气体流量和加大电极内缩量未达到, 但弧柱电压不能超过空载电压的65%, 否则会使等离子弧不稳定。广东台式等离子切割机采购数控等离子切割机电极、喷嘴更换比较频繁, 原因是初始弧压即穿孔弧压的数值不够。

数控等离子切割机的日常保养工作主要集中在对电源割炬的易损件维护方面, 部件的使用损耗率相对较高, 适当的维护保养能有效提高电极割嘴等配件的使用寿命, 同时提高切割质量效果, 电源冷却气/液的检查, 每天检查气体和冷却气流的流动和压力, 如果发现流动不充分或有泄漏, 应立即停机排队故障。清洗电极和喷嘴的接触面, 在很多割炬中, 喷嘴和电极的接触面是带电的接触面, 如果这些接触面有脏物, 割炬则不能正常工作, 应使用过氧化氢类清洗剂清洗。洗割炬的连接螺纹, 在更换消耗件或日常维修检查时, 一定要保证割炬内、外螺纹清洁, 如有必要, 应清洗或修复连接螺纹。

数控等离子切割机切割圆孔问题分析: 圆孔过小数控等离子切割机切割1: 1.5的孔是方案, 孔径越大越好切割, 能力不足的数控等离子切割机切割小孔时会出现圆孔不规则, 断点残留太多等现象。气体压力过大或过小气体压力过大会爆孔, 压力过小会出现切割边缘粗糙, 烧化严重。选择合适的气体压力是解决圆孔切割不规则的原因之一。伺服电机参数伺服电机的很多参数是和圆弧运动有关的, 参数不合适x/y轴运动不匹配会造成切割圆孔出现椭圆或者不规则图形。丝杠或导轨精度不够有些小厂技术实力和工人水平不高, 产出的数控等离子切割机精度达不到0.1mm, 所以切割的圆孔精度也达不到要求。因此, 相关行业建议在鉴别数控等离子切割机质量上, 可以通过观察数控等离子切割圆孔的情况, 来鉴别所要购买的数控等离子切割机的质量是否过关。切割精度、速度等参数, 是否达到标准。压缩空气影响数控等离子切割机的几个要素是, 气压, 电流大小, 切割速度。

数控等离子切割机风冷式割炬是指通过空气冷却的等离子切割割炬, 主要集中在100A以内的等离子电源中, 而一般常用数控等离子切割机根据切割板厚搭配不同类型的割炬, 风冷式数控等离子切割机割炬是主要区别于水冷式割炬来说的, 一般适合切割加工10MM以下不锈钢、碳板等金属材料, 风冷式割炬也称为气冷式割炬,

简而言之，就是通过空气的自然冷却降低割炬表面温度以达到长期使用的目的。气冷割炬因为冷却方式不同，使用寿命较短。数控等离子切割机切割速度对切割质量不同，等离子数控切割机在切割速度适度地提高能改善切口质量时，即切口略有变窄，切口表面更平整，同时可减小变形。等离子切割是利用高温等离子电弧的热量使工件切口处的金属局部熔化。广东台式等离子切割机采购

数控等离子切割机可以完成对于那些采用传统方式难以切割的材料的切割。广东台式等离子切割机采购

数控等离子切割机等离子电源的稳定性是影响切割质量的重要因素，如果等离子电弧不稳定，有可能导致切割时切口参差不齐、积瘤等缺陷，也会导致控制系统的相关元件寿命降低，喷嘴、电极频繁更换。等离子电源不起弧的可能存在的主要原因有气压过高、气压过低、地线与工件接触不良、割炬喷嘴和电极烧损、火花发生器不能自动断弧、输入交流电压过低等多种原因。当然这和使用的等离子电源品牌也有很大的区别，因为装配不当也会引起等离子电源不起弧。广东台式等离子切割机采购

南京佳腾数控有限公司办公设施齐全，办公环境优越，为员工打造良好的办公环境。佳腾是南京佳腾数控有限公司的主营品牌，是专业的南京佳腾数控有限公司主营螺旋圆风管设备系列产品及方管制作系列产品，主打产品有螺旋风管机、共板法兰机、全自动生产线、咬口机、联合角咬口机、脚踏/电动剪板机、手动/电动卷板机、折边机、液压折边机、压筋机、校平机、卷板机等。广泛应用于风管、装潢、冶金、船舶、汽车、机械、航空等行业领域。

我们有经验丰富的管理人员和技术支撑，管理及运作效率高。我们对售后产品即时服务，定期回访。产品售后保修，销往多地，经用户使用证明，产品性能稳定，使用良好，深受欢迎和好评。我们将以放心的产品、专业的安装技术、完善的售后服务回馈客户。我们坚持“创优越的产品，追求顾客满意，坚持信誉至上，实现持续改进”的质量方针，发扬“团结奉献，开拓创新”的企业宗旨。

公司以优良的产品、合理的价格、及时的交货时间为经营原则，本着“诚信为本、科技为本、人文为本”的企业精神，忠诚服务好国内外的每一位用户！欢迎广大客户朋友垂询与合作！公司，拥有自己\*\*的技术体系。公司不仅\*提供专业的南京佳腾数控有限公司主营螺旋圆风管设备系列产品及方管制作系列产品，主打产品有螺旋风管机、共板法兰机、全自动生产线、咬口机、联合角咬口机、脚踏/电动剪板机、手动/电动卷板机、折边机、液压折边机、压筋机、校平机、卷板机等。广泛应用于风管、装潢、冶金、船舶、汽车、机械、航空等行业领域。

我们有经验丰富的管理人员和技术支撑，管理及运作效率高。我们对售后产品即时服务，定期回访。产品售后保修，销往多地，经用户使用证明，产品性能稳定，使用良好，深受欢迎和好评。我们将以放心的产品、专业的安装技术、完善的售后服务回馈客户。我们坚持“创优越的产品，追求顾客满意，坚持信誉至上，实现持续改进”的质量方针，发扬“团结奉献，开拓创新”的企业宗旨。

公司以优良的产品、合理的价格、及时的交货时间为经营原则，本着“诚信为本、科技为本、人文为本”的企业精神，忠诚服务好国内外的每一位用户！欢迎广大客户朋友垂询与合作！，同时还建立了完善的售后服务体系，为客户提供良好的产品和服务。佳腾数控始终以质量为发展，把顾客的满意作为公司发展的动力，致力于为顾客带来\*\*\*的角钢生产线，风管生产线，螺旋风管机，等离子切割机。