

浙江水冷切割机咨询

发布日期：2025-09-29

等离子切割种类存在多种：1) 普通等离子弧切割。根据所使用的主要工作气体，主要分为氩等离子弧切割、氧等离子弧切割。氧等离子弧切割和空气等离子弧切割等几类。切割电流一般在100A以下，切割厚度小于30mm。2) 再约束等离子弧切割。根据等离子弧的再约束方式，主要分为水再压缩等离子弧切割、磁场再约束等离子弧切割等。由于等离子弧受到再次压缩，其电流密度、切割弧的能量进一步集中，从而提高了切割速度和加工质量。3) 精细等离子弧切割。等离子弧电流密度很高，通常是普通等离子弧电流密度的数倍，由于引进了诸如旋转磁场等技术，其电弧的稳定性也得以提高，因此，其切割精度相当高。国外的精细等离子切割表面质量已达激光切割的下限，而其成本只有激光切割的三分之一。等离子切割机，就选常州九圣焊割设备股份有限公司，用户的信赖之选，有想法的不要错过哦！浙江水冷切割机咨询

怕烧枪 用九圣



常州九圣
CHANGZHOU JIUSHENG

CHANGZHOU JIUSHENG

TP-205+HC2005

九圣电源维修率控制在3%以内
质量问题，九圣承诺赔偿
九圣电源用电成本低
使用寿命长，维护成本低

数控等离子切割机切割速度是多少, 精度怎么样数控等离子切割机的切割速度是需要根据数控等离子切割机的电源及切割的材质和厚度来共同决定的。切割太快容易切不断金属板，切割速度过慢，效率低，成本高，切口粗糙。造成的影响a) 过宽的切口不仅会浪费材料，也会降低切割速度和增大能耗b) 切口宽度主要与喷嘴孔径有关，一般切口宽度总要比喷嘴孔径大10-40c) 当切割厚度增加时，往往需要使用更大的喷嘴孔径，切口也将随之加宽d) 切口宽度增加，会增大割件的变形量。数控切割机表面粗糙度。它是用来描述切口表面的外观，确定切割后是否需要再加工的标准，也是测量切口深度2 / 3处横断面上的Ra值。由于切割气流的作用在切割前进方向上产生纵向振动的结果，主要形成切割波纹。一般要求氧乙炔法切割后的表面粗糙度：1级Ra≤30μm2级Ra≤50μm3级Ra≤100μm等离子弧切割的切口Ra值通常超过火焰切割

的水平，但是低于激光切口Ra值(小于50 μm)精度：数控等离子切割机的精度高低差异取决于数控系统的选择，运动电机的选择及等离子电源的选择。当然，数控等离子切割机的切割速度，气体流量，切割电流和割炬高度控制器的精度及稳定性对机器的精度都有影响。浙江水冷切割机咨询常州九圣焊割设备股份有限公司致力于提供专业的等离子切割机，欢迎新老客户来电！



离子切割机如何选择电源：等离子切割机是一种粗加工设备，其主要优点在于采用数控自动化操作代替手工切割，提高了切割效率和加工精度，数控设备的高速稳定性是一般手持式切割无法比拟的。数控等离子切割的精度主要取决于等离子电源的选择，如何选择等离子电源是非常重要的。一般来说，当等离子切割机选用质量优异等离子电源使用时，在25mm以下的板材切割精度将明显高于火焰切割，但等离子切割机的材料厚度误差将大于数控火焰切割机，一方面是等离子切割机等离子弧切割形成V形槽，另一方面是等离子切割本身的特性，但总体而言，为了提高等离子切割的质量和精度，我们建议用户在购买等离子电源时必须根据自己的加工要求来购买，同时在操作等离子切割机时一定要注意等离子电源，尽量不要满负荷使用，同一台数控切割设备，其切割效果会因人而异。

常州九圣焊割设备股份有限公司创办于2012年，是一家专注于研发和生产销售机用等离子电源和数控等离子割炬及配件的高新技术企业，所有产品均用于数控自动切割。公司具有强大的研发团队，分为电源和割炬两大块，均有专业的技术团队研发，所有研发人员都具有15年以上相关电源和割炬的研发经验。公司专注于等离子自动切割这个单一领域，致力于为自动切割领域的发展出一份力。九圣所有电源均采用先进的IGBT高频逆变技术，采用恒流控制与先进的反馈控制技术，具有良好的输出特性，切割电弧的稳定性极高，暂载率均达100%，可用于长时间不间断切割，并且较传统的工频电源相比，提高了电能的利用效率，效率可达90%以上，极大的降低了客户的电能使用成本，其中CUT系列和M系列满足了市场一般切割的需求TP系列和TANK系列均可用于干式和水雾切割，且切割效率和精度较高，进一步满足了市场切割的高需求。割炬研发充分应用了流体力学、空气动力学、冷却技术、材料学、离子放电技术等等多门学科知识，研发的割炬主要为HC系列TP系列和LC系列，分别可用于常规切割和等离子气刨。截止2019年，公司已获得23项

荣誉，其中发明专利5项，并已获得常州市高新技术产品证书和江苏省高新技术企业证书。等离子切割机，就选常州九圣焊割设备股份有限公司，用户的信赖之选，欢迎新老客户来电！



切割机冷水机的例行检查注意事项

a 工作前先检查机器是否完好，外部是否有漏液的情况

b 确认设备是否正确接地，虽然冷水机的平均工作电流不大，但是其瞬时工作电流有时高达6~10安培

c 高温的夏季，加入冷却水只能使用中性纯净的水或特定的冷却液，不允许水中含有颗粒状的固体，否则可能会损坏切割机的冷却水路系统

d 为保护循环水泵，严禁无水运行

e 工作时确保冷水机入风、出风通道顺畅，请勿将异物放入设备内部。常州九圣焊割设备股份有限公司为您提供专业的等离子切割机。浙江水冷切割机咨询

常州九圣焊割设备股份有限公司致力于提供专业的等离子切割机，期待您的光临！浙江水冷切割机咨询

数控等离子切割机切割速度对切割质量不同数控切割机和等离子电源结合起来就称为数控等离子切割机，用等离子切割容易产生破口，产生破口的原因有很多种，通常等离子数控切割机的比较好切割速度范围可按照设备说明选定或用试验来确定，但是由于待切割工件厚薄度，材质不同，熔点高低，热导率大小以及熔化后的表面张力等因素，所以等离子数控切割机的切割速度也有相应的变化。其主要表现为以下几点：1、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。2、等离子数控切割机在切割速度过快时使得切割的线能量低于所需的量值，切缝中射流不能快速将熔化的切割熔体立即吹掉而形成较大的后拖量，伴随着切口挂渣，切口表面质量下降。3、当等离子数控切割机在切割速度太低时，由于切割处是等离子弧的阳极，为了维持电弧自身的稳定，阳极斑点或阳极区必然要在离电弧较近的切缝附近找到传导电流地方，同时会向射流的径向传递更多热量，因此使切口变宽，切口两侧熔融的材料在底缘聚集并凝固，形成不易清理的挂渣，而且切口上缘因加热熔化过多而形成圆角。4、当等离子数控切割机在切割速度极低时，由于切口过宽，电弧甚至会熄灭。浙江水冷切割机咨询

常州九圣焊割设备股份有限公司致力于机械及行业设备，是一家服务型公司。公司业务涵盖等离子电源，等离子割枪，等离子耗材等，价格合理，品质有保证。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机械及行业设备良好品牌。在社会各界的鼎力支持下，持续创新，不断铸造高质量服务体验，为客户成功提供坚实有力的支持。