

等离子切割设备选型保养手册

等离子切割设备是借助等离子切割技术对金属材料进行加工的机械。利用高温等离子电弧的热量使工件切口处的金属部分或局部熔化，并借高速等离子的气体排除熔化的金属以形成切口。由于等离子切割机适用范围广泛、切割效果优异。在汽车、机车、压力容器、化工机械、核工业、通用机械、工程机械、钢结构等各行各业获得了广泛应用。

而想要切割机发挥出最佳的切割效果，根据机型匹配割枪十分重要。否则极易造成割枪受损、切割效果不佳等问题。



此外，因配置不同，每款切割机的输入电压、金属材料切割范围及气压要求也有所不同。如：LGK-40的输入电压是单相220，且不带维弧、气压要求3.5公斤，其他机型则为三相380，带维弧、气压要求4公斤。

在切割范围上，LGK-40适用于切割5-10毫米的材料、LGK-60适合切割15-20毫米的材料、LGK-80适合切割20-25毫米的材料、LGK-100适合切割25-30毫米的材料。那么掌握了切割机的机型知识，在日常使用中，我们该如何进行保养维修呢？

1、正确装配割枪

正确、仔细地安装割枪，确保所有零件配合良好，非接触起弧的机型需按安装随机配备的滚轮架，防止割嘴接触工件，并确保气体及冷却气流通。

2、及时更换消耗件

电极和喷嘴是保证机器正常使用和切割效果的关键，定期对消耗件进行更换。发现割嘴损坏、切割质量下降时，应及时检查消耗件并进行更换，否则极易造成割枪的严重损坏。

3、每天检查气体和枪头

每天检查气压和气流量是否正常。如果发现气压过高或过低，应立即停机排除故障，以免损坏枪头。气压调节范围参考每款机器的使用说明，枪头需检查是否有油污异物附着割嘴，及时进行清理。



4、最常见的割炬损坏原因

- (1) 割枪碰撞。
- (2) 由于消耗件损坏造成破坏性的等离子弧。
- (3) 脏物引起的破坏性等离子弧。
- (4) 松动的零部件引起的破坏性等离子弧。
- (5) 枪开关进灰造成接触不良。
- (6) 气压过高或过低造成割嘴异常损耗。

5、注意事项

- (1) 不要在割枪上涂油脂。
- (2) 保持的枪头清洁。
- (3) 非接触起弧的机型割嘴不要接触到工件。
- (4) 不要拿手动割枪当榔头使用。
- (5) 三相电的机型不可缺相使用。

以上便是关于[等离子切割设备](#)的保养维修技巧的介绍，希望对大家有所帮助。想了解更多相关知识，欢迎关注多多关注我们！