

# 焊工铸铁焊接培训价格 山东铸铁焊接培训价格 君鼎焊接培训中心

产品名称	焊工铸铁焊接培训价格 山东铸铁焊接培训价格 君鼎焊接培训中心
公司名称	河南君鼎焊接技术服务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省商丘市民权县顺河乡政府西500米路南
联系电话	17627038777 17627038777

## 产品详情

一、气割、电焊“十不焊割”（一）焊工必须持证上岗，焊工铸铁焊接培训价格，无特种作业安全操作证的人员，正规铸铁焊接培训价格，不准进行焊、割作业。（二）凡属一、二、三级动火范围的焊、割作业，未办理动火审批手续，短期铸铁焊接培训价格，不准进行焊、割。（三）焊工不了解焊、割现场周围情况，山东铸铁焊接培训价格，不得进行焊、割。（四）焊工不了解焊件内部是否安全时，不得进行焊、割。（五）各种装过可燃气体、易燃液体和有毒物质的容器。未经彻底清洗、排除危险性之前，不准进行焊、割。（六）用可燃材料作保温层、冷却层、隔热设备的部位，或火星能飞溅到的地方，在未采取切实可行的安全措施之前，不准焊、割。次数用完API KEY 超过次数限制

有压力或密闭的管道、容器，不准焊、割。（八）焊、割部位附近有易燃、易爆物品，在未作清理或未采取有效的安全措施之前，不准焊、割。（九）附近有与明火作业相抵触的工种在作业时，不准焊、割。（十）与外单位相连的部位，在没有弄清有无险情，或明知存在危险而未采取有效的措施之前，不准焊、割。二、焊接、切割作业安全操作注意事项1、拆迁在易燃、易爆场所和禁火区域内，应把焊、割件拆下来，迁移到安全地带进行焊、割。2、隔离对确实无法拆卸的焊、割件，要把焊、割的部位或设备与其它易燃易爆物质进行严密隔离。3、移去危险品进行作业之前把作业现场的危险物品搬走。次数用完API KEY 超过次数限制

起割：起割点应选择在割件的边缘，先用预热火焰加热金属，待预热到亮红色时，将火焰移至边缘以外，同时慢慢打开切割氧气阀门，随着氧流的增大，从割件的背面就飞出鲜红的铁渣，证明工件已被割透，割炬就可根据工件的厚度以适当的速度开始由右至左移动。正常气割：起割后，割炬的移动速度要均匀，控制割嘴与割件的距离约等于焰芯长度2~4mm。割嘴可向后（即向切割前进方向）倾斜20°~30°。气割过程中，倘若发生爆鸣和回火现象，应立即关闭切割氧气阀，然后依次关闭预热氧气阀与乙炔阀，使气割过程暂停。用通针清除通道内的污物。处理正常后，再重新气割。次数用完API KEY 超过次数限制

焊工铸铁焊接培训价格-山东铸铁焊接培训价格-君鼎焊接培训中心由河南君鼎焊接技术服务有限公司提供。焊工铸铁焊接培训价格-山东铸铁焊接培训价格-君鼎焊接培训中心是河南君鼎焊接技术服务有限公司升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：王老师。同时本公司还是从事商丘焊工培训学校，河南电焊培训，焊接培训的厂家，欢迎来电咨询。