

供应UNS N06601圆钢 NS313金钢棒 ASTM B166冷轧棒

产品名称	供应UNS N06601圆钢 NS313金钢棒 ASTM B166冷轧棒
公司名称	上海汉彻金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	尺寸:6-300mm 产地:汉彻 瑞典 宝钢 太钢
公司地址	上海市嘉定区翔江公路3333号
联系电话	13817585539 13817585539

产品详情

供应UNS N06601圆钢 NS313金钢棒 ASTM B166冷轧棒

只有燃烧时放出足够的热量，才能对下层金属起预热作用，放出的热量越多，预热作用越大，就越有利于气割过程的顺利进行。切割低碳钢时，金属燃烧放出的热量约占预热热量的70%，而预热火焰供给的热量仅占30%左右。4、金属的导热性要低 如果被割金属的导热性很高，则预热火焰及金属燃烧所供给的热量会很快向金属内部流失，使切口处温度急剧下降而达不到燃点，切割过程难以开始或中途停止。如铝、铜等有色金属，因导热性太高，故不能用普通的气割方法进行切割。根据上述条件，氧气切割主要用于切割低碳钢和低合金钢。切割淬火倾向性大的高碳钢和强度级别高的低合金钢时，为了防止切口形成淬硬层或产生裂纹，应适当加大预热火焰能率，放慢切割速度，必要时可进行适当预热。铸铁不锈钢等材料，必须采取特殊的工艺措施才能用氧气切割。至于铜和铝等有色金属具有较高的导热性，故不能用一般的切割方法。

上海汉彻可提供以下材质的904L/N08904/1.4539、Incoloy926/N08926/1.4529、AL-6XN/N08367/1.4501、254S MO/S31254/1.4547/F44、654SMo/S32654/1.4652、253MA/S30815/1.4835/F45、310S/S31008、304L/S30403、316L/S31603、316Ti/S31635、317L/S31703、317LN/S31753、317LMN/S31726、321/S32100、724L/316Lmod、725LN/310MoLN/S31050、17-4PH/630/S17400、17-7PH/631/S17700、15-5PH/XM-12/S15500、15-7MoPH/632/S15700、13-8MOPH/XM-13/S13800、2205/S31803/F51/1.4462/S22253、S32205/F60/S22053、2507/S32750/F53/1.4410/S25073、255/S32550/F61/1.4507/329J2L/S25554、Zeron100/S32760/F55/1.4501/S27603、2304/S32304/1.4362/S23043、3RE60/S31500/1.4424/S21953、329/S32900/1.4460/F52/S22693、2101/S32101/1.4162、Nickel200/N02200/2.4060、Nickel201/N02201、Monel400/N04400/2.4360、MonelK500/N05500/2.4375、Hastelloy C/HC/N10002/2.4819、Hastelloy C-276/HC-276/N10276/2.4819、Hastelloy C-4/HC-4/N06455/2.4610、Hastelloy C-22/HC-22/Inconel622/N06022/2.4602、Hastelloy C-2000/HC-2000/N06200/2.4675、Hastelloy B/HB/N10001/2.4800、Hastelloy B-2/HB-2/N10665/2.4617、Hastelloy B-3/HB-3/N10675/2.4600、Hastelloy B-4/HB-4/N10629、Hastelloy G/N06007/2.4618、Hastelloy G-3/HG-3/N06985、Hastelloy G-30/HG-30/N06030、Hastelloy G-50/HG-50/N06950、HastelloyN、Inconel600/N06600/2.4816、Inconel601/N06601/2.4851、Inconel617/N07617/2.4663、Inconel625/N06625/2.4856、Inconel686/N06686/2.4606、Inconel690/N06690、Inconel725/N07725、Incoloy800/N08800、Incoloy800H/N08810、Incoloy800HT/N08811、Incoloy825/N08825、Incoloy90

1/N09901、Incoloy925/N09925、GH2132/GH132/Incoloy A286/N66286、GH2136/GH136、GH3030/GH30/Nimonic 75/N06075、GH3128/GH128/N06219、GH4145/GH415/Inconel X-750/N07750、GH4169/GH169/Inconel718/N07718、GH4180A/GH80A/Nimonic 80A/N07080、GH3536/GH536/HastelloyX/N06002、Alloy31/N08031、Alloy33/N08033、Alloy20/Alloy20Cb-3/Carpenter20Cb-3/N08020材料。

5、金属中阻碍气割过程和提高钢的可淬性的杂质要少 阻碍气割过程的杂质如碳、铬以及硅等元素要少，同时提高钢的可淬性的杂质如钨、钼等元素要少，这样才能保证气割正常进行。当碳含量大于1—1.2%时割件就不能正常切割。

因为氧气切割是金属氧化过程，不是熔化过程。因此，切割过程要求被割金属具备下述条件：1、金属的燃点必须低于熔点 这是气割过程能正常进行的基本条件。如果金属的熔点低于其燃点，则在预热时金属将首先熔化，温度不再升高，以致在切割氧作用下不会发生燃烧过程。纯铁、低碳钢以及合金元素较少的低碳合金钢，可以满足这个条件，因而有很好的切割性能。而随着含碳量的增加，钢的熔点下降，燃点提高，如含碳量为0.70%的高碳钢，其熔点与燃点基本相等，因此含碳量大于等于0.70%的钢，用气割就比较困难。铝、铜、铸铁等材料的燃点高于熔点，故都不能用普通氧气切割方法进行切割。2、金属氧化物的熔点低于金属的熔点且流动性好 只有这样，液态易流动的氧化物渣才能被吹掉，使切割过程继续。否则，高熔点的氧化物将以固态覆盖于切口，阻碍后面材料的氧化，使切割过程难以进行。如高铬钢、铬镍不锈钢、铝及铝合金等材料的氧化物熔点均高于材料本身的熔点，因而不能用氧气切割的方法进行切割。