

吹氧棒厂家 众志金属 西安吹氧棒

产品名称	吹氧棒厂家 众志金属 西安吹氧棒
公司名称	山东众志金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新泰市东都镇余粮庄村村南
联系电话	13905487333 13905487333

产品详情

氧弧熔断棒/吹氧棒将推动铸造行业的发展

氧弧熔断棒/吹氧棒将推动铸造行业的发展

氧弧熔断棒又名吹氧棒它是铸造，冶金，矿山，建筑等熔断，切割，解体，清理，吹氧棒哪里卖？，穿孔的理想工具；吹氧棒是一种铸造材料，它主要解决铸件粘砂，当铸件粘砂时（特别是不锈钢铸件）气割很割除，磨光机根本解决不了，吹氧棒能很容易割除，因为吹氧棒管内有特殊的钢材，当气割引燃氧熔棒后，吹氧棒开始熔化，与砂进行氧化反应粘砂部位很快脆化，还有割铸件冒口也是同样道理

铸造、锻压、焊接等材料成型工艺通常被称为热加工工艺，它不仅为机械零件提供了毛坯，而且决定了材质的内在质量，是机械制造丁艺过程中的一个重要环节，所以掌握一定的热加工知识是非常必要的。

机械设备都是出符合技术要求的零件或部件组装的，而所有零件或部件则都直接来源于毛坯或毛坯加工的产品。毛坯生产在整个机器制造过程中处于极为重要的环节。

根据零件的制作条件及技术经济要求，毛坯主要可以通过4类不同的生产方法来制造，即：铸造(液态成型)、压力加工(塑性成型)、焊接、粉末冶金。将液态金属浇注到与零件的形状和尺寸相适应的铸型空腔中，待其冷却凝固，以获得毛坯或零件的生产方法，称为铸造。用于铸造的金属统称为铸造合金。铸造在机械制造中的应用十分广泛，铸造获得的毛坯或零件称为铸件，铸件一般需经饥加工后才能使用。铸造方法包括两大类：砂型铸造和特种铸造。其中砂型铸造是常用的方法。1. 铸造的优点成型方便。铸造成型方法对工件的尺寸形状几乎没有任何限制，可以制成形状复杂、特别是具有复杂内腔的毛坯。因此，形状复杂或大型机械零件一般采用铸造方法初步成型，在各种批量的生产中，铸造都是重要的成型方法。 适应性强。工业中常用的金属材料，如碳素钢、合金钢、各种铸铁、铸钢、青铜、黄铜、铝合金、高分子材料和陶瓷材料等，西安吹氧棒，都可以用于铸造。

成本较低。铸造所用的原材料来源J“泛，价格低廉，设备投资小，吹氧棒厂家，铸件成本较低。

氧熔棒能改善铸钢件外表面的质量

目前铸钢件表面质量退步的主要原因分析：

- 1、现外膜在大部分模型表面处未紧实，可能紧实砂的方法不妥当。
- 2、涂料上的很差，操作工作不能按规程做；毛糙处也未用砂皮纸打平整。
- 3、在厚大件内孔、圆角处、凹陷等处铬铁矿砂未放到位，有些仅是稍放了点，起不到作用。
- 4、在冒口边上要放点铬铁矿砂，而且要一圈均匀安放，并倒大圆角，这点做不到位。
- 5、有时外冷铁表面不平整，操作工放置不规范，使浇出的铸件外冷铁处表面凹凸不平。
- 6、热风机取掉后离浇注时间太长。
- 7、型砂性能波动太大。
 - a) 有一段时间型砂的抗拉强度很低，估计是树脂、固化剂质量问题。
 - b) 新砂不很有规律均匀加入，有时甚至10天左右都不加新砂，造成砂的灼烧减量严重超标。
- 8、配模时，散砂泥没有吸清或压崩，造成铸件表面砂眼。
- 9、浇口管耐侵蚀性不好，造成铸件表面夹渣。

主要用途：1、熔切与穿孔:适用于各种材质的合金铸件，不锈钢铸件，铸铁件，吹氧棒出售，铸钢件，有色金属铸件，熔渣的解体，铸件冒口，披缝毛边等熔切，金属，非金属，混凝土，岩石等穿孔；2、清理:解决各类铸件粘砂(包砂/夹砂)，铸件带芯，铸件内孔烧结粘砂的清理，各熔炼炉风眼，出水口熔渣堵塞的清除难题. 氧熔棒只要在氧气的助燃下，立即能产生3600度的高温，使被加工的工件（金属，非金属，混凝土，岩石）迅速熔切或清理，达到作业的目的。

吹氧棒厂家-众志金属(在线咨询)-西安吹氧棒由山东众志金属制品有限公司提供。“氧熔棒,吹氧棒,氧弧熔断棒,氧熔枪”选择山东众志金属制品有限公司，公司位于：新泰市东都镇余粮庄村村南，多年来，众志金属坚持为客户提供好的服务，联系人：丁立强。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。众志金属期待成为您的长期合作伙伴！