

众志金属有限公司 氧熔棒供应商 呼伦贝尔氧熔棒

产品名称	众志金属有限公司 氧熔棒供应商 呼伦贝尔氧熔棒
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

氧熔棒氧气切割的原理

1、氧气切割：

利用氧气，氧熔棒出售价，yi炔气混合引燃成高温溶解火焰，来加热于工件上，使金属加热口局部熔化，然后藉高压氧气喷射的气体热动能，吹去燃烧熔化的金属溶渣，使两个金属工件分离为二，氧熔棒多少钱？，此种火焰切割法称为氧气切割。

氧yi炔火焰切割主要在切割钢板材料，但如果钢板中含有铬，镍，钼等抗yang化的合金元素过高时，如不锈钢，工具钢等就必须采用金属粉末切割或等离子切割。

重工业中常常会使用到氧熔棒，氧熔棒是一种通过氧气助燃之后可产生3600度高温，能实现将金属、非金属、混凝土等快速熔切或清理的一种工具。氧熔棒使用时需要通过氧气助燃，而我们都知道氧气虽然自身是不可燃烧的，但是助燃效果确实非常强大的，如果使用不当也是很容易发生危险的，因此在使用时也是要非常注意安全问题的。在是使用氧熔棒的时候一定要注意检查氧气瓶是不是符合标准，附件有没有损坏、丢失，是不是被太阳暴晒过，是不是存在野蛮装卸或是超装的现象。千万不要以为这些都是小事情，很多安全事故都是因为一些不起眼的容易被大家忽视的小故障引起的，所以一定要重视每一个细节。

氧熔棒安装方法说明

先将熔断棒插入到相对应规格的氧熔（吹氧）使之相连，要注意氧熔棒和氧熔连接处密封。然后用一根氧气胶管将氧气瓶和氧熔相连，同样注意密封。安装完成后，需要先测试下，是否存在氧气泄漏的情况，检测方法是先打开氧气瓶上的氧气压力表，呼伦贝尔氧熔棒，把氧气的输出压力调到8-10KG，然后检查各个连接处是否漏气，若发现漏气必须重新正确安装，务必保证氧气无泄漏，避免发生安全事故

- 清理后的铸件外边面，不允许有粘砂、氧化皮和影响零件加工、装配及影响外表面美观的缺陷。
- 2、铸件内腔应无残留砂芯块、芯骨和飞边、毛刺等多肉类缺陷。
 - 3、机械加工基准面（孔）或夹固面应光洁平整。
 - 4、铸件的几何形状必须完整，氧熔棒供应商，非加工面上的清砂损伤不应大于该处的尺寸偏差，加工面上损伤不应大于该处加工余量的1/2.
 - 5、铸件表面残留的浇冒口高度：（1）所有材质的铸件的非加工表面的浇冒口残根都应修磨平整，且与铸件要圆滑过渡，图样上标明允许残留冒口残根的除外；
（2）铸件的加工面上不允许出现高出的浇冒口残留量。
 - 6、焊补的铸件非加工面用砂轮或其他工具把焊口按母体修理平整，并把飞溅到铸件的焊渣清理干净。
 - 7、经抛丸处理的铸件（1）在不放大的情况下进行观察时，工件编码应无可见的污垢，并且没有氧化皮、铁锈和异物。该表面应该有均匀的金属色泽；
（2）铸件经抛丸处理加工后的表面粗糙度应满足技术要求；
（3）在无技术要求的情况下铸件表面的覆盖率应不小于98%。
 - 8、对于消失模铸件因难以填充造成粘砂的，根据实际情况，可用氧熔棒割除。
 - 9、去除铸件浇冒口，清出飞边及各处非加工面的多余棱角，各处需机械加工面清理后剩余部分不得高于基面2mm。
 - 10、各处非机械加工面清理后剩余部分不得高于基面2mm。
 - 11、因造型失误造成的铸件难清理的，由检验员根据用工情况，给予清砂人员适当补偿，费用由造型人员负担；因清砂人员造成铸件缺陷需焊补或报废的，费用由清砂人员承担

众志金属有限公司(图)-氧熔棒供应商-呼伦贝尔氧熔棒由山东众志金属制品有限公司提供。众志金属有限公司(图)-氧熔棒供应商-呼伦贝尔氧熔棒是山东众志金属制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：丁立强。