

华青射吸式割炬G01-30工悦

产品名称	华青射吸式割炬G01-30工悦
公司名称	青岛利尔得仪表有限公司
价格	1.00/件
规格参数	型号:G01-30 类型:射吸式割炬 品牌:华青
公司地址	青岛市平度市南村镇洪兰工业园
联系电话	13589316030

产品详情

型号	G01-30	类型	射吸式割炬
品牌	华青	焊炬总长	500 (mm)
壁厚	15 (mm)	焊/切厚度	2-30 (mm)
可换焊嘴数目	3	工作压力	0.3 (KN)
适用范围	氧气乙炔		

用途：用于可燃性气体(乙炔、丙烷或天然气)的切割工艺，将预热火焰对工作(钢材)表面加热，待达到一定温度后加切割氧气流，使钢材熔化，并吹走熔渣，从而达到切割的目的。本产品不仅能够切割普通形状的钢材，并能切割特殊状的钢材，因此，在工业上具有广泛的用途。

the cutting torches are equipped with different tips for cutting 3~300mm thick soft steel and low alloy steel with the features of excellent performance, efficient preheating, stable property, clean and smooth cutting edges free from carburet and hardness of the surface of workpiece.

技术参数：technical data:

规格型号model	切割厚度 cutting thickness (mm)	氧气消耗量oxyg en consumption (m3/h)	乙炔消耗量acetylene consumption (l/h)	氧气工作 压力(mpa) oxygen working pressure (mpa)	乙炔工作 压力(mpa) acetylene working pressure (mpa)	总长length (mm)
g01-30	2-30	1-2.6	520-650	0.20-0.30	0.001-0.1	500
g01-100	10-100	2.40-7.40	600-900	0.30-0.50	0.001-0.1	550

g01-300	100-300	10.5-25	1050-2000	0.50-1.00	0.001-0.1	650
---------	---------	---------	-----------	-----------	-----------	-----

“气割”就是利用氧炔焰先把准备切割的钢铁件的切割处烧到红热程度，然后吹入高压纯氧气流，使被切割的部分在氧气中剧烈燃烧，熔化成液体，并被气流冲掉，从而达到切割目的。“割枪”是气割所使用的主要工具。其构造如附图：“割枪”跟“焊枪”不同之处，就是多了一根纯氧气流喷射管和多个节门，其余的构造原理跟焊枪大体相似。“割枪”的使用方法：先拧开乙炔气开关，并稍微拧开些氧气开关，点燃后，调节氧气的供应量，使氧炔焰成为中性焰，（即乙炔与氧气量适当）。切割时先用这氧炔焰把准备切割的某一点上烧到红热，再拧开高压纯氧气流开关，使金属在氧气流中剧烈燃烧熔化成液体，冲掉，然后将割枪沿着准备切割的线移动，将金属切割掉。切割时，对割枪的倾斜角度，切割速度和氧气压力等都有要求。割枪倾斜度主要跟工件的厚度有关。当切割5~20mm厚的钢板时，割枪垂直于工件，不必倾斜。割枪放得直，切割的质量越好，割缝也越小。当要切割小于5mm厚度工件时，可向前倾斜来割。如果切割厚度超过30mm的工件，则割枪应当向后倾斜来割，待到割透后，边移动割枪，边把割枪逐渐变成垂直于工件来割，而等到快割到头时，再将割枪稍向里倾斜，直到割完。切割速度的快慢要看工件的厚度来定，工件越薄，快些，反之就该慢些。供给高压氧气流的压力的大小也跟切割工件厚度有关。如果氧气供给不足，则切不透；而如果压力过大，又将造成浪费氧气。切割完毕时，先关上高压氧气流开关，然后关上乙炔气开关，等把氧炔焰吹灭后，再关上氧气开关。

如何使用割枪?

将割枪装在固定的胶管接头上，检查氧气表、乙炔保险壶工作是否正常及割枪射吸力是否良好。使用氧气瓶时，应将瓶放稳并放气吹去接头处的尘杂物，再装氧气表。当瓶内气压低于工作压力时，必须更换，且移动气瓶应避免撞击，严禁沾油。使用临时乙炔发生器应注意：1.乙炔发生器要离源10米，离氧气瓶3米以上，离取暖设备1米以外，不得放在人行道上或高压线下。2.发生器内要保持足够的清洁水，水封回火防止器要保持一定的水位。3.发生器内加电石应按一次加入量规定，电石块度应符合要求，一般50—80mm。使用液化石油气时，环境温度不得超过60oc，气瓶远离火源5米以上。气割钢板的不平度应符合规定，一般板厚小于14 mm的钢板不平度为2/1000，大于14 mm的钢板不平度为1/1000。清理场地，垫平工件，对于板材下面应留不小于100 mm的间隙，并清除工件割缝两侧30—50 mm范围内的铁锈、油污等。气割1.根据钢板厚度选用割嘴，并按照规定调节工艺规范2.检查切割氧流线。流线应为笔直清晰的圆柱体，若流线不规则，要关闭所有阀门修整割嘴。3.气割工件采用氧化焰，火焰的大小应根据工件的厚度适当调整。4.气割时割嘴对准气割线一端加热工件至熔融状态，开快风使金属充分燃烧，工件烧穿后再开始沿气割线移动割嘴。5.切割要在钢板中间开始的，如割圆，应在钢板上先割出孔，如钢板较厚可先钻孔，再由孔开始切割。6.气割薄板早，割嘴不能垂直于工件，需偏斜5度—10度，火焰能率要小，气割速度要快。7.气割厚板，割嘴垂直于工件，距表面3—5mm，切割终了割嘴向切割方向的反向倾斜5—10度，以利收尾时割缝整齐。8.使用拖轮切割弧线，割枪不可抬太高，尤其割小弧线厚板应使割枪与工件平行。9.工作时应常用针疏通割嘴，割嘴过热应浸入水中冷却。10.气割特殊钢材，要按工艺要求。气割完毕要除去熔渣，并对工件进行检查。

新工艺，抛光喷漆处理

- 1、性价比高；
- 2、两万次不漏气阀杆；

结构特点：

- 1.适用于乙炔、丙烷、天然气；
2. 密封阀针、密封阀杆采用精密cnc机床加工而成，保证了割炬的气密性；
3. 外观设计“黄金分割点”，各部位搭配合理美观；
- 4.全新的表面处理，美观持久；