

## 精品H01-6焊咀 丙烷焊咀

产品名称	精品H01-6焊咀 丙烷焊咀
公司名称	上海星辑五金机电有限公司
价格	1.00/个
规格参数	型号:H01-6 类型:丙烷焊咀 品牌:星辑
公司地址	上海市金山区吕巷镇新东街4号3007室
联系电话	13916250823 13817313600

## 产品详情

型号	H01-6	类型	丙烷焊咀
品牌	星辑	焊炬总长	40 ( mm )
壁厚	10 ( mm )	焊/切厚度	2-30 ( mm )
可换焊嘴数目	5	工作压力	5 ( KN )
适用范围	氧气乙炔		

## 割咀

就是装在割炬头部的东西,能汇集火焰,喷出高压氧,对气割起到很重要的作用.

## 焊咀

就是装在焊枪头部的东西. 它能把火焰集中,产生高热量.对焊接起到很大的作用

焊咀分为微型焊嘴,双头焊嘴,组合式焊嘴

氧——丙烷焊割咀、广泛适用汽车、飞机、造船、拆船、冶金、电子等行业的产品焊接。



# 割炬

## 定义

割炬的作用是使氧与乙炔按比例进行混合，形成预热火焰，并将高压纯氧喷射到被切割的工件上，使被切割金属在氧射流中燃烧，氧射流并把燃烧生成的熔渣（氧化物）吹走而形成割缝。割炬是气割工件的主要工具。

## 分类

割炬按预热火焰中氧气和乙炔的混合方式不同分为射吸式和等压式两种，其中以射吸式割炬的使用最为普遍。割炬按其用途又分为普通割炬、重型割炬以及焊、割两用炬等。

## 割炬的安全使用

- (1)选择合适的割嘴应根据切割工件的厚度，选择合适的割嘴。装配割嘴时，必须使内嘴和外嘴保持同心，以保证切割氧射流位于预热火焰的中心，安装割嘴时注意拧紧割嘴螺母。
- (2)检查射吸情况射吸式割炬经射吸情况检查正常后，方可把乙炔皮管接上，以不漏气并容易插上、拔下为准。使用等压式割炬时，应保证乙炔有一定的工作压力。
- (3)火焰熄灭的处理点火后，当拧预热氧调节阀调整火焰时，若火焰立即熄灭，其原因是各气体通道内存有脏物或射吸管喇叭口接触不严，以及割嘴外套与内嘴配合不当。此时，应将射吸管螺母拧紧；无效时，应拆下射吸管，清除各气体通道内的脏物及调整割嘴外套与内套间隙，并拧紧。
- (4)割嘴芯漏气的处理预热火焰调整正常后，割嘴头发发出有节奏的“叭、叭”声，但火焰并不熄灭，若将切割氧开大时，火焰就立即熄灭，其原因是割嘴芯处漏气。此时，应拆下割嘴外套，轻轻拧紧嘴芯，如果仍然无效，可再拆下外套，并用石棉绳垫上。
- (5)割嘴头和割炬配合不严的处理点火后火焰虽正常，但打开切割氧调节阀时，火焰就立即熄灭。其原因是割嘴头和割炬配，合面不严。此时应将割嘴拧紧，无效时应拆下割嘴，用细砂纸轻轻。研磨割嘴头配合面，直到配合严密。
- (6)回火的处理当发生回火时，应立即关闭切割氧调节阀，然后关闭乙炔调节阀及预热氧调节阀。在正常工作停止时，应先关切割氧调节阀，再关乙炔和预热氧调节阀。
- (7)保持割嘴通道清洁割嘴通道应经常保持清洁光滑，孔道内的污物应随时用通针清理干净。
- (8)清理工件表面工件表面的厚锈、油水污物要清理掉。在水泥地面上切割时应垫高工件，以防锈皮和熔渣在水泥地面上爆溅伤人。

# 焊炬

利用氧气和中低压乙炔作为热源，焊接或预热黑色金属或有色金属工件的工具。

## 焊炬的安全使用

### 1.使用焊炬时应注意的事项

<1>使用前必须检查其射吸情况。先将氧气橡皮管紧接在氧气接头上，使焊炬接通氧气。此时先开启乙炔调节阀手轮，再开启氧气调节手轮，用手指按在乙炔接头上，如果手指感到有一股吸力，则表明射吸作用正常。如果没有吸力，甚至氧气从乙炔接头中倒流出来，则说明没有射吸能力，必须进行修理，否则严禁使用。

(2)焊炬射吸检查正常后，再把乙炔橡皮管接在乙炔接头上。一般要求氧气进气接头必须与氧气橡皮管连接牢固，即用卡箍或退火的铁丝拧紧。而乙炔进气接头与乙炔橡皮管应避免连接太紧，以不漏气并容易插上和容易拔下为准。同时应检查其它各气体通道、各气体调节阀处和焊嘴处是否正常和漏气。

(3)上述检查合格后才能点火。点火时应把氧气调节阀稍微打开，然后打开乙炔调节阀。点火后应立即调整火焰，使火焰达到正常形状。如果调整不正常或有灭火现象，应检查是否漏气或管路堵塞，并进行修理。点火时也可以先打开乙炔调节阀，点燃乙炔并冒烟灰，此时立即打开氧气调节阿旖节火焰。这私索火方法可避免点火时的鸣爆现象，而且在送氧后一旦发生回火便立即关闭氧气，防止回火爆炸，这种点火方法还能较容易地发现焊炬是否堵塞等毛病，其缺点是稍有烟灰，影响卫生，但有利于安全操作。

(4)停止使用时，应先关闭乙炔调节阀，然后再关闭氧气调节阀，以防止火焰倒袭和产生烟灰。在使用过程中若发生回火，应迅速关闭乙炔调节阀，同时关闭氧气调节阀。等回火熄灭后，再打开氧气调节阀，吹除残留在焊炬内的余焰和烟灰，并将焊炬的手柄前部放在水中冷却。

(5)在使用过程中，如发现气体通路或阀门有漏气现象，应立即停止工作，消除漏气后，才能继续使用。

(6)焊炬各气体通路均不得沾染油脂，以防氧气遇到油脂而燃烧爆炸。再者，焊嘴的配合面不能碰伤，以防止因漏气而影响使用。

(7)焊炬停止使用后应挂在适当的场合，或拆下橡皮管将焊炬存放在工具箱内。严禁将带气源的焊炬存放在工具箱内。

### 2.焊炬常见的故障及排除方法

(1)出现“叭、叭”响声（放炮）和连续灭火现象。是因焊炬使用时间过长，乙炔中的杂质，特别是氢氧化钙等烟灰在射吸管内壁附着太厚所致。排除时用比射吸管孔径细的齐头钢丝刮除里面的烟灰，尤其是在射吸管孔端部1 omm处，更要清除干净。

(2)射吸能力小，火焰较小。是因氧气阀针积灰较厚或因氧气阀针弯曲和射吸管孔与氧气调节阀孔不同轴引起，应清除积灰和调直阀针。

(3)没有射吸能力，同时还出现逆流现象。因射吸管孔处有杂质或焊嘴堵塞。如果焊嘴没有堵塞，应把乙炔橡皮管卸下来，用手指堵住焊嘴并开启氧气调节阀使氧气倒流，将杂质从乙炔管接头吹出。必要时可把混合气管卸下来，清除内部杂质。如果焊嘴堵塞，可用通针及砂布将飞溅物清除干净。

<4)点燃后火焰忽大忽小。因氧气阀针杆的螺纹磨损，配合间隙过大，使阀针和针孔不同轴引起，须更换氧气阀针。

<5)乙炔接头处倒流。主要是与氧气阀针相吻合的喷嘴松动漏气，应拧紧。

(6)在焊接大型焊件或预热焊件时，出现连续灭火等现象。原因是焊嘴和混合气管温度过高或焊嘴松动。这时应关闭乙炔，将焊嘴浸入水中冷却或拧紧焊嘴，或将石棉绳用水湿润后，将焊嘴和混合气管缠绕包裹住。

#### 常用的射吸式焊炬型号

h01—6、h01—12、h01—20等（型号中h表示焊炬，0表示手工，1表示射吸式，后缀数字表示焊接低碳钢最大厚度，单位为mm）。每个焊炬都配有不同规格的5个焊嘴，每个焊嘴上刻有不同数字1、2、3、4、5，数字小的焊嘴孔径小，数字大的孔径大，焊接时可根据材料、板厚选用所需的焊嘴。