

三明中厚板批发「多图」

产品名称	三明中厚板批发「多图」
公司名称	福建闽恒金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省福州市闽侯县祥谦镇林森大道36号，海峡机械园东区1座2楼202
联系电话	18959178730 18959178730

产品详情

中厚板切割的操作工艺

- 1、在进行厚板气割时，割嘴与工件表面保持垂直，待整个断面割穿后移动割嘴，转入正常气割，气割将要到达终点时应略放慢速度，使切口下部完全割断。
- 2、气割前去除钢材表面的污垢，油脂，并在下面留出一定的空间，以利于熔渣的吹出。气割时，割炬的移动应保持匀速，中厚板批发，割件表面距离焰心尖端以2—5mm为宜，距离太近会使切口边沿熔化，太远热量不足，易使切割中断。

浅谈中厚板常见的质量缺陷有哪些

缺陷特征：氧化铁皮一般粘附在中厚板表面，分布于板面的局部或全部，呈黑色或红棕色；铁皮有的疏松脱落，有的压入板面不易脱落；根据外观形状不同有：红铁皮、块状铁皮、条状铁皮、线状铁皮、木纹状铁皮、流星状铁皮、纺锤状铁皮、拖曳状铁皮和散状铁皮等，其压入深度有深有浅。

原因分析：

- 1、压入氧化铁皮的生成取决于板坯加热条件，加热时间过长，加热温度愈高，氧化气氛愈强，生成氧化铁皮就愈多，而且不容易脱落，产生一次铁皮难于除尽，轧制时被压入钢板表面上。
- 2、大立辊设定不合理，铁皮未挤松，难于除掉。
- 3、由于高压除鳞水管的水压低，水咀堵塞，水咀角度不对及使用不当等原因，使中厚板表面的铁皮没有除尽，轧制后被压入到钢板表面。

数控火焰切割机，这种切割机就目前来看，是使用比较多的一种机器设备，在切割中厚板这一方面中，因为它是有一些优点的。不过，凡事都有利弊，对数控火焰切割机来讲也是一样。它在切割中厚板的过程中，如果使用或处理不当的话，那么也会出现各种各样的切割问题，或是产生切割缺陷，从而影响到最终的切割质量。

关于数控火焰切割机，其所对应的知识内容，这在前面一直是在进行讲解，所以如果大家想了解的话，不妨可以阅读一下前面的那些文章，相信肯定会有所收获。但是今天，我们就不来重复前面的了，而是来讲解一些新的，而且是有实用意义的，主要是集中在中厚板切割这一点上，好让大家能够在学习道路上更近一步，从而让自己懂得和掌握更多，以便以后的不时之需。

三明中厚板批发「多图」由福建闽恒金属材料有限公司提供。福建闽恒金属材料有限公司是福建福州，钢管的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在福建闽恒领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创福建闽恒更加美好的未来。