

2011,五金工具精品推荐中G01-300型精品割炬

产品名称	2011,五金工具精品推荐中G01-300型精品割炬
公司名称	宁波摩肯焊割工具有限公司
价格	.00/个
规格参数	是否提供加工定制:否 型号:G01-300型精品割炬 类型:射吸式割炬
公司地址	中国 浙江 余姚市 浙江省余姚市经济开发区南区振兴路66号
联系电话	86 0574 62572678 18958321968

产品详情

是否提供加工定制	否	型号	G01-300型精品割炬
类型	射吸式割炬	品牌	摩肯
焊炬总长	650 (mm)	焊/切厚度	3 (mm)
可换焊嘴数目	3	工作压力	0.3-3.5 (KN)
适用范围	切断有色金属.钢材		

商品描述：

货号	616300			
割炬型号	g01-300			
割嘴号码	1	2	3	4
切割氧孔径 (mm)	1.8	2.2	2.6	3
氧气工作压力mpa	0.5	0.65	0.8	1
乙炔工作压力mpa	0.001 ~ 0.1			
氧气消耗量 (立方米/h)	9 ~ 10.8	11 ~ 14	14.5 ~ 18	19 ~ 26
乙炔消耗量 (立方米/h)	0.68 ~ 0.78	0.8 ~ 1.1	1.15 ~ 1.2	1.25 ~ 1.6
切割低碳钢厚度 (mm)	100 ~ 150	150 ~ 200	200 ~ 250	250 ~ 300

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除干净。

(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。