

2011中强力推荐五金工具G01-30普通割炬

产品名称	2011中强力推荐五金工具G01-30普通割炬
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:是 型号:G01-30普通割炬 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	是	型号	G01-30普通割炬
类型	射吸式割炬	品牌	摩肯
焊炬总长	500-600 (mm)	焊/切厚度	2-300 (mm)
工作压力	03-3.5 (KN)		

装箱规格。型号

	g01-30	g01-100	g01-300
割嘴号 nozzle no	1-3	1--3	1-4
孔径 nozzle diameter	0.7-1.1	1.0-1.6	1.8-3.0
氧气工作压力 oxygen pressure(mpa)	0.20-0.30	0.30-0.50	0.5-1.0
乙炔工作压力 acetylene pressure(mpa)	0.001-0.1	0.001-0.1	0.01-0.1
氧气消耗量 oxygen consumption(m ³ /h)	0.90-2.86	2.16-8.14	9.45-27.50
乙炔消耗量 acetylene consumption(m ³ /h)	0.470-0.66	0.45-0.66	0-746-2.200
总长 total length	500	550	650

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