

穿孔吹氧棒采购价 吹氧棒采购价 山东众志金属

产品名称	穿孔吹氧棒采购价 吹氧棒采购价 山东众志金属
公司名称	山东众志金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新泰市东都镇余粮庄村村南
联系电话	13905487333 13905487333

产品详情

吹氧棒的切割操作

切开炬的操作：

基本上与焊炬一样，然氧气压力一般设定在2.5-3.5kg/cm²，yi炔气则设定在0.25-0.35kg/cm²，清理吹氧棒采购价，压力不一样于焊接，较之焊接压力为高。 切开炬之切开程序：

- 1.将火焰调整至中性预热火焰（高压氧气阀封闭状况）
- 2.将火焰移至预切开钢板边际预热。
- 3.见钢板预热处点已达着火温度（意即钢板面开端赤红）时，移开火口火焰离钢板边际2-3m/m处，并敞开高压氧气阀约1/2圈，此刻火焰中心喷出一长约200-250m/m长的“嘶—”声响的直线切开焰。
- 4.然后扶稳切开炬顺着切开方向进行切开，火口高度一般离钢板外表约8-12m/m。
- 5.切开进行结束，穿孔吹氧棒采购价，先封闭高压氧气阀，再关yi炔阀，终关低压氧气阀。

氧熔棒使用指南

氧熔棒应在户外使用，但是室内通风良好的情况下也可使用。必须确保良好的通风或者戴上合格的呼吸装置。清除作业场地十米之内所有的可燃物质。采取适当的防火的预防措施（例如消防装置）以及确保氧气瓶远离火星。操作人员和其他工作人员必须逆风操作。其他在氧熔棒顺风方向的工作人员必须距离其至少10米远。应有足够的沙子容纳氧熔棒使用过程中融化的物质。氧气没有气味，很难探测。一般空气中的氧气含量是21%，如果氧气泄露造成空气中含量增加到30%，将会加速物体的燃烧。大气中氧气增加造成的燃烧很难扑灭，它能够通过单一来源例如火星迅速蔓延到可燃物体。在有油或者油

脂的情况下，能迅速造成氧化，产生高热，引起燃烧。因此，工装裤和气体设备上的油或者油脂能引起剧烈的燃烧。 1. 不用的时候关闭氧气供应 2. 检查氧气泄露 3.

每天检查设备是否漏氧，如有漏氧应立即修复

在进行氧熔棒操作之前，使用者应按照健康和安全管理进行风险评估。基本要求： 1.

佩戴焊接头盔和护目镜 2. 阻燃安全服（例如皮围裙和帽子等） 3. 呼吸器装置（例如3型一次性呼吸器）

4. 护耳用具 5. 安全工作鞋 6. 取决于工作场地的安全帽 7. 泄露检测方法 8. 回火防止器 一般安全要点： 1.

检查氧气表的压力 2. 使用并穿戴有效的防护器材 3. 点火时将氧熔棒指向一个安全的方向 4.

谨慎握住点燃的氧熔棒，除了工件不要触碰任何物体 5. 集中注意工作的进展 6. 抓紧氧确保时刻掌控 7. 操作过程中如果视线不清，关闭氧气供应，清理视线，重新点燃，继续操作。禁止试图在视线不清的情况下工作。 8. 禁止仰位操作 9. 遵守安全预防措施和防火规程

氧熔棒被广泛应用于机械加工切割、穿孔等领域，在切割、清理、穿孔作业中，氧熔是配合吹氧和氧气瓶进行工作的，吹氧用来给氧熔棒输氧并有控制阀门可控制氧气的输送量，通过输送纯氧是的氧熔棒融化并产生高温，从而完成切割清理穿孔作业。在氧熔棒使用过程中需要注意那些安全事项:

1. 在打开氧气瓶和压力表前需要严格检查各装接处有否泄漏

2. 点火时吹氧的氧气阀不能完全打开，建筑用吹氧棒采购价，以免点燃瞬间shao伤点火人

3. 点火后，氧化输送需要保持稳定，作业工程中，氧气瓶应远离作业点，吹氧棒采购价，避免发生weixian。

4. 操作者必须穿的焊接作业服，以免shao伤或tang伤。

以上就是我们根据日常操作经验总结的氧熔棒安装操作注意事项，希望能对广大氧熔棒使用者有所帮助，在此特别提醒大家要注意安全。安全生产是首位的。

穿孔吹氧棒采购价-吹氧棒采购价-山东众志金属(查看)由山东众志金属制品有限公司提供。山东众志金属制品有限公司在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，众志金属一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：丁立强。