

氧弧熔断棒厂家 众志金属 汉中氧弧熔断棒

产品名称	氧弧熔断棒厂家 众志金属 汉中氧弧熔断棒
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

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，氧弧熔断棒厂家，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，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，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。

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，压力不一样于焊接，氧弧熔断棒批发价，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，先封闭高压氧气阀，再关yi快阀，终关低压氧气阀。

吹氧管在建筑以及工业等等领域之中应用是十分广泛，那么吹氧管是如何进行清洗以及预热的呢？在喷(抛)射处理之前，汉中氧弧熔断棒，采用清洗方法除去吹氧管表面油脂以及积垢，采用的是加热炉对管体预热到40至60℃，使得吹氧管的表面保持干燥的状态。在喷(抛)射的处理时候，由于吹氧管的表面不含油脂等相关的污垢，可以增强除锈效果，干燥吹氧管的表面也有利于钢丸、钢砂以及锈和氧化皮分离，使得除锈之后吹氧管的表面更加的加洁。吹氧管的涂层的成分以及特点：Al₂O₃>70%、MgO>5%、SiO₂>5%、CaO<10%等十几种耐高温材料以及高强度的粘结剂相互进行合成；耐火度则是不小于1800℃，与钢管壁的粘结度十分的强，同时还不易不龟裂以及不脱落，抗摔打的能力好，属于是弱碱性产品，对于任何钢种的炉体都毫无影响以及发生危害。

氧弧熔断棒厂家-众志金属(在线咨询)-汉中氧弧熔断棒由山东众志金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东众志金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!